

25 APR 2005.

532,561

10/532561

(12) NACH DEM VERTRÄG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
6. Mai 2004 (06.05.2004)

PCT

(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 2004/037762 A1(51) Internationale Patentklassifikation⁷: C07C 51/54, 51/09, 67/10, 51/56, 53/122, 53/124, 63/313, 53/02, 69/14, 53/12

(71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): BASF AKTIENGESELLSCHAFT [DE/DE]; 67056 Ludwigshafen (DE).

(21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP2003/011622

(72) Erfinder; und

(22) Internationales Anmeldedatum:
21. Oktober 2003 (21.10.2003)

(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): PASTRE, Jörg [DE/DE]; Grieselstr.39, 64625 Bensheim (DE). EXNER, Kai Michael [DE/DE]; Gerhart-Hauptmann-Str.6, 69214 Eppelheim (DE). STÜER, Wolfram [DE/DE]; Nietzsche Str. 16, 68165 Mannheim (DE). GEISSLER, Elke [DE/DE]; Karl-Otto-Braun-Strasse 10, 67069 Ludwigshafen (DE). MACHHAMMER, Otto [AT/DE]; Schwarzwaldstr.25, 68163 Mannheim (DE).

(25) Einreichungssprache: Deutsch

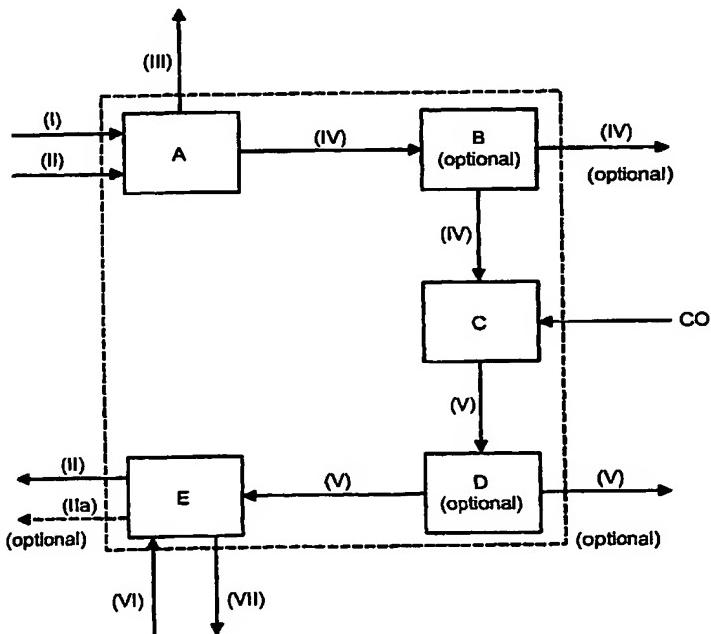
(74) Gemeinsamer Vertreter: BASF AKTIENGESELLSCHAFT; 67056 LUDWIGSHAFEN (DE).

(26) Veröffentlichungssprache: Deutsch

(54) Title: FLEXIBLE METHOD FOR THE JOINT PRODUCTION OF (I) FORMIC ACID, (II) A CARBOXYLIC ACID COMPRISING AT LEAST TWO CARBON ATOMS AND/OR THE DERIVATIVES THEREOF, AND (III) A CARBOXYLIC ACID ANHYDRIDE

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Bezeichnung: FLEXIBLES VERFAHREN ZUR GEMEINSAMEN HERSTELLUNG VON (I) AMEISENSÄURE, (II) EINER CARBONSÄURE MIT MINDESTENS ZWEI KOHLENSTOFFATOMEN UND/ODER DEREN DERIVATEN UND (III) EINES CARBONSÄUREANHYDRIDS



(57) Abstract: Disclosed is a method for jointly producing (i) formic acid (III); (ii) a carboxylic acid comprising at least two carbon atoms (II) and/or the derivatives thereof; and (iii) a carboxylic acid anhydride (VII). According to said method, (a) a formic acid ester (I) is transesterified to formic acid (III) and the corresponding carboxylic acid ester (IV) by means of a carboxylic acid comprising at least two carbon atoms (II); (b) at least one portion of the carboxylic acid ester (IV) formed in step (a) is carbonylated in order to obtain the carboxylic acid anhydride (V); and (c) at least one portion of the carboxylic acid anhydride (V) formed in step (b) is further dehydrated by means of a carboxylic acid (VI) so as to form a carboxylic acid anhydride (VII) and the carboxylic acid (II).

(57) Zusammenfassung: Verfahren zur gemeinsamen Herstellung von (i) Ameisensäure (III); (ii) einer Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen (II) und/oder deren Derivaten; und (iii) eines Carbonsäureanhydrids (VII) bei dem man (a) einen Ameisensäureester (I) mit einer Carbonsäure mit mindestens zwei

Kohlenstoffatomen (II) zu Ameisensäure (III) und dem entsprechenden Carbonsäureester (IV) umestert; (b) mindestens einen Teil des in Schritt (a) gebildeten Carbonsäureesters (IV) zum entsprechenden Carbonsäureanhydrid (V) carbonyliert; und (c) mindestens einen Teil des in Schritt (b) gebildeten Carbonsäureanhydrids (V) mit einer Carbonsäure

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 2004/037762 A1



(81) **Bestimmungsstaaten (national):** AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI-Patent (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht
- vor Ablauf der für Änderungen der Ansprüche geltenden Frist; Veröffentlichung wird wiederholt, falls Änderungen eintreffen

(84) **Bestimmungsstaaten (regional):** ARIPO-Patent (GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), eurasisches Patent (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL,

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Flexibles Verfahren zur gemeinsamen Herstellung von (i) Ameisensäure, (ii) einer Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen und/oder deren Derivaten und (iii) eines Carbonsäureanhydrids

5 Beschreibung

Die vorliegende Erfindung betrifft ein Verfahren zur gemeinsamen Herstellung von (i) Ameisensäure, (ii) einer Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen und/oder deren Derivaten, wie beispielsweise einem Carbonsäureester oder einem 10 Carbonsäureanhydrid, und (iii) eines weiteren Carbonsäureanhydrids.

Ameisensäure ist eine wichtige und vielseitig einsetzbare Verbindung. Sie wird beispielsweise zum Ansäuren bei der Herstellung von Futtermitteln, als Konservierungsmittel, als Desinfektionsmittel, als Hilfsstoff in der Textil- und Lederindustrie sowie als 15 Synthesebaustein in der chemischen Industrie verwendet.

Im Folgenden seien die wichtigsten Verfahren zur Herstellung von Ameisensäure genannt (siehe Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 6th edition, 2000 electronic release, Chapter "FORMIC ACID - Production").

20 Das technisch bedeutendste Verfahren zur Herstellung von Ameisensäure ist die Hydrolyse von Ameisensäuremethylester (Methylformiat) und anschließender Aufkonzentrierung der erhaltenen wässrigen Ameisensäurelösung. Als bekannte Verfahren seien das Kemira-Leonard- und das BASF-Verfahren genannt. Ein großer Nachteil dieser
25 Verfahren ist die Bildung einer wässrigen Ameisensäurelösung infolge des Hydrolyseschritts, welche eine Reihe weiterer Nachteile nach sich zieht. So ist eine aufwendige Aufkonzentrierung der Ameisensäurelösung durch Extraktivrektifikation unter Einsatz eines Schleppmittels erforderlich. Durch die Gegenwart von Wasser ist die zu handhabende wässrige beziehungsweise aufkonzentrierte Ameisensäurelösung höchst korrosionsaggressiv und erfordert den Einsatz teurer Konstruktionsmaterialien für den betreffenden Anlagenteil. Die genannten Verfahren zeichnen sich somit nachteilig
30 durch hohe Investitions- und Betriebskosten, durch eine technisch aufwendige und umfangreiche Gestaltung der Produktionsanlage, durch einen hohen Energieverbrauch und durch die Existenz eines nicht unerheblichen Restwassergehalts in der aufkonzentrierten Ameisensäure aus.
35

Bei der Oxidation von Kohlenwasserstoffen, wie beispielsweise Butane oder Naphtha, bildet sich ein breites Produktspektrum, welches auch Ameisensäure enthält und in aufwendiger Art und Weise abgetrennt und aufkonzentriert werden kann. Auch bei diesem Verfahren ist zu dessen Nachteil eine Extraktivrektifikation der Roh-Ameisensäure
40

unter Einsatz eines Schleppmittels erforderlich. Auf die oben genannten Nachteile infolge des Wassergehalts sei verwiesen.

- Nach einem älteren Verfahren wird Ameisensäure auch durch Hydrolyse von Formamid, welches über Ammonolyse von Ameisensäuremethylester mit Ammoniak zugänglich ist, gewonnen. Die Hydrolyse erfolgt mit Schwefelsäure und Wasser. Nachteilig bei diesem Verfahren ist der unerwünschte Anfall von Ammoniumsulfat als Koppelprodukt und die Gegenwart von Wasser, was zu den oben genannten Nachteilen führt.
- Carbonsäuren, wie Essigsäure und ihre höhermolekularen Homologe und die entsprechenden Anhydride, sind wichtige und vielseitig einsetzbare Verbindungen. Sie werden beispielsweise zur Herstellung von Estern, Carbonsäureanhydriden, als Zusatzstoffe im Polymerbereich oder als Zwischenprodukte bei der Herstellung von Textilchemikalien, Farbstoffen, Kunststoffen, Agrar- und Pharmachemikalien verwendet. Eine besonders hohe Bedeutung zeigen die niedermolekularen Homologe Essigsäure und Propionsäure.

Im Folgenden seien die wichtigsten Verfahren zur Herstellung von Essigsäure und ihrer höhermolekularen Homologe genannt (siehe Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 6th edition, 2000 electronic release, Chapter "ACETIC ACID - Production" und Chapter "CARBOXYLIC ACIDS, ALIPHATIC - Production").

- Das technisch bedeutendste Verfahren zur Herstellung von Essigsäure ist die Carbonylierung von Methanol in Gegenwart geeigneter Carbonylierungskatalysatoren, wie beispielsweise Cobalt-, Iridium- oder Rhodium-Carbonyl-Verbindungen. Als bekannte Verfahren seien das BASF- und das Monsanto-Verfahren genannt. Nachteilig bei diesen Verfahren ist die Gegenwart von Wasser im Reaktionsmedium, welches durch die Wassergas-Shift-Reaktion von Wasser und Kohlenmonoxid zu Kohlendioxid und Wasserstoff die Ausbeute an eingesetztem Kohlenmonoxid erniedrigt. Des Weiteren ist aufgrund des Wassergehalts in der destillativen Aufarbeitung ein hoher Energieaufwand nötig. Die genannten Verfahren zeichnen sich ferner durch hohe Investitions- und Betriebkosten sowie durch eine technisch aufwendige und umfangreiche Gestaltung der Produktionsanlage aus.
- Bei der Oxidation von Kohlenwasserstoffen, wie beispielsweise Ethan, Butane oder Naphtha, bildet sich ein breites Produktspektrum, welches Essigsäure und gegebenenfalls höhere Homologe enthält und in aufwendiger Art und Weise abgetrennt und aufkonzentriert werden kann. Auf die oben genannten Nachteile infolge des Wassergehalts sei verwiesen.

Die Synthese von Carbonsäuren durch Oxidation der entsprechenden Aldehyde geht auf teures Olefin als Einsatzstoff zurück. So wird Acetaldehyd technisch durch Ethen-Oxidation nach dem Wacker-Verfahren sowie seine höheren Homologe durch Hydroformylierung von Ethen, Propen, etc. gewonnen. Diese Verfahren beruhen daher auf einer wirtschaftlich unattraktiven Rohstoffbasis.

Carbonsäureester, insbesondere Essigsäuremethylester (Methylacetat), stellen wichtige Lösungsmittel dar. Essigsäuremethylester wird beispielsweise zum Lösen von Nitrocellulose oder Acetylcellulose eingesetzt. Essigsäurevinylester findet breite Anwendung in der Herstellung von polymeren und Copolymeren.

Die Verfahren zur Herstellung von Carbonsäureestern sind sehr vielfältig (siehe Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 6th edition, 2000 electronic release, Chapter "ESTERS, ORGANIC - Production"). Genannt seien die Veresterung von Carbonsäuren mit Alkoholen, die Umsatzung von Carbonsäurechloriden oder Carbonsäureanhydriden mit Alkoholen, die Umesterung von Carbonsäureestern, die Umsetzung von Ketenen mit Alkoholen, die Carbonylierung von Olefinen mit Kohlenmonoxid und Alkoholen, die Kondensation von Aldehyden, die Alkoholyse von Nitrilen und die oxidative Acylierung von Olefinen.

Essigsäurealkylester werden hauptsächlich durch Veresterung von Essigsäure oder Essigsäureanhydrid mit Alkanolen gewonnen. Essigsäuremethylester entsteht des Weiteren als Nebenprodukt bei der Synthese von Essigsäure (siehe Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 6th edition, 2000 electronic release, Chapter "ACETIC ACID - Production"). Eine weitere Synthesemöglichkeit für Essigsäuremethylester ist die Carbonylierung von Dimethylether (siehe Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 6th edition, 2000 electronic release, Chapter "ACETIC ANHYDRIDE AND MIXED FATTY ACID ANHYDRIDES - Acetic Anhydride - Production"). Nachteil des letztgenannten Verfahrens ist der Einsatz von teurem Dimethylether.

Essigsäureanhydrid (Acetanhydrid) ist ein wichtiger Synthesebaustein in der chemischen Industrie und wird beispielsweise zur Herstellung von Acetylcellulosen, Acetylsalicylsäure, Acetanilid, Sulfonamiden oder Vitamin B6 eingesetzt.

Im Folgenden seien die wichtigsten Verfahren zur Herstellung von Essigsäureanhydrid genannt (siehe Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 6th edition, 2000 electronic release, Chapter "ACETIC ANHYDRIDE AND MIXED FATTY ACID ANHYDRIDES - Acetic Anhydride - Production").

Ein technisch bedeutendes Verfahren zur Herstellung von Essigsäureanhydrid ist die Umsetzung von Essigsäure mit Keten, wobei das Keten in einer Vorstufe durch thermische Wasserabspaltung aus Essigsäure gewonnen wird. Nachteilig bei diesem Verfahren ist der sehr hohe Energieverbrauch durch die thermische Keten-Darstellung und

- 5 der Umgang mit dem äußerst giftigen Keten.

In einem weiteren technisch bedeutenden Verfahren zur Herstellung von Essigsäureanhydrid wird in einer ersten Stufe durch Carbonylierung und Veresterung Methanol zu Essigsäuremethylester umgesetzt und dieser in einer zweiten Stufe zum Essigsäure-

- 10 anhydrid carbonyliert.

Ein weiteres Verfahren zur Herstellung von Essigsäureanhydrid ist die Flüssigphasen-Oxidation von Acetaldehyd. Nachteilig bei diesem Verfahren ist der Einsatz von teurem Acetaldehyd, welcher technisch durch Ethen-Oxidation nach dem Wacker-Verfahren

- 15 gewonnen wird. Dieses Verfahren beruht daher auf einer wirtschaftlich unattraktiven Rohstoffbasis.

Als weiteres Verfahren zur Herstellung von Essigsäureanhydrid sei die Carbonylierung von Essigsäuremethylester in Gegenwart eines Übergangsmetall-Katalysators ge-

- 20 nannt. Essigsäuremethylester wird in der Regel als Nebenprodukt bei der Synthese von Essigsäure sowie durch Veresterung von Essigsäure mit Methanol gewonnen.

EP-A 0 087 870 lehrt ein integriertes Verfahren zur Herstellung von Essigsäureanhydrid und Essigsäure aus Methanol und Kohlenmonoxid. In einer ersten Stufe wird

- 25 Essigsäure mit Methanol zum Essigsäuremethylester verestert, welcher in einer zweiten Stufe in Gegenwart von Wasser zu einem Gemisch enthaltend Essigsäureanhydrid und Essigsäure carbonyliert wird. Das gewonnene Gemisch wird destillativ aufgearbeitet, wobei die erforderliche Menge an Essigsäure der ersten Stufe zugeführt wird. Die restliche Menge an Essigsäure und an Essigsäureanhydrid wird als Produkt abgeführt.

- 30 Nachteilig bei diesem Verfahren ist die Bildung stöchiometrischer Mengen von Wasser in der Veresterungsstufe und die damit vorhandene Problematik beim Umgang mit wasserhaltiger Essigsäure und deren Aufarbeitung. Auf die oben genannten Nachteile infolge des Wassergehalts sei verwiesen.

- 35 Carbonsäureanhydride sind wichtige Ausgangsstoffe für andere Säurederivate und werden des Weiteren auch als Lösungsmittel und als Dehydratisierungsmittel eingesetzt. Carbonsäureanhydride ungesättigter aliphatischer Carbonsäuren, insbesondere der Acrylsäure und Methacrylsäure, sind zudem wichtige Ausgangsverbindungen für die Herstellung von interessanten, auf anderen Herstellungswegen nur schwer zugänglichen Monomeren. Aromatische Carbonsäureanhydride, wie beispielsweise 1,2,4,5-

Benzoltetracarbonsäuredianhydrid (Pyromellitanhydrid) oder 3,3',4,4'-Benzophenontetracarboxyldianhydrid, sind wichtige Ausgangsmaterialien für die Herstellung wärmebeständiger Harze, wie etwa von Polyamid- oder Epoxyharzen.

- 5 Zur Herstellung der Carbonsäureanhydride sind verschiedene Verfahren bekannt. Eine Übersicht über die drei prinzipiellen Herstellwege findet sich beispielsweise unter dem Stichwort "Säureanhydride" in CD Römpf Chemie Lexikon, Version 1.0, Stuttgart/New York, Georg Thieme Verlag 1995. Bei dem ersten Herstellweg werden die zugrunde liegenden Carbonsäuren eingesetzt und durch den Einsatz wasserentziehender Mittel,
- 10 wie beispielsweise P_4O_{10} , oder durch Erhitzen Wasser entzogen, wobei sich das Carbonsäureanhydrid bildet. Nachteilig bei diesem Herstellweg ist der Einsatz von energetisch sehr hochwertigen Edukten (z.B. P_4O_{10}) und die Bildung von unerwünschten Koppelprodukten (z.B. Phosphorsäure beim Einsatz von P_4O_{10}). Nachteilig am thermischen Wasserentzug ist die Gefahr zur Bildung unerwünschter Nebenprodukte durch thermische Zersetzung. Beim zweiten Herstellweg werden Säurechloride, wie beispielsweise Acetylchlorid oder Benzoylchlorid, mit den Alkalosalzen der entsprechenden Carbonsäuren umgesetzt. Ein entsprechendes Verfahren ist beispielsweise auch in
- 15 WO 95/32940 beschrieben. Nachteilig bei diesem Herstellweg ist der Einsatz eines Säurechlorids, welches ein energetisch hochwertiges Edukt darstellt und die Bildung von Alkalichlorid und dem Alkalosalz des eingesetzten Säurechlorids als unerwünschte Koppelprodukte. Beim dritten Herstellweg werden die zugrunde liegenden Carbonsäuren mit Essigsäureanhydrid oder Keten umhydridisiert. Entsprechende Ausführungen dieses Herstellweges sind beispielsweise in DE-A 35 10 035, EP-A 0 231 689, DE-
- 20 A 36 44 222 und EP-A 1 231 201 beschrieben. Nachteilig bei diesem Herstellweg ist der Einsatz von Essigsäureanhydrid oder Keten, welche zunächst einmal nach den weiter oben unter Essigsäureanhydrid und Keten beschriebenen energieintensiven Herstellverfahren zu gewinnen sind.

- 30 Es bestand daher die Aufgabe, ein Verfahren zur Herstellung von Carbonsäuren und/oder deren Derivaten zu finden, welches die oben genannten Nachteile nicht mehr besitzt, auf einer gut zugänglichen und wirtschaftlich attraktiven Rohstoffbasis basiert, eine einfache und kostengünstige Gestaltung der Anlage ermöglicht (niedrige Investitionskosten), unerwünschte Nebenprodukte infolge Koppelproduktion vermeidet und sich durch einen niedrigen Energieverbrauch und günstige Betriebskosten auszeichnet.
- 35 Es bestand des Weiteren die Aufgabe, ein Verfahren zu finden, welches bei Bedarf auch die Herstellung wasserfreier Carbonsäuren zugänglich macht und somit die Handhabung weniger korrosionsaggressiver Medien sowie den Einsatz kostengünstiger Konstruktionsmaterialien ermöglicht und infolge der geringeren Korrosionsaggressivität auch eine höhere Sicherheit bietet. Ferner bestand die Aufgabe, ein Verfahren zu
- 40 finden, welches allgemein die Herstellung der verschiedensten Carbonsäureanhydride

und insbesondere auch die Herstellung ungesättigter Carbonsäureanhydride, wie beispielsweise Acrylsäureanhydrid oder Methacrylsäureanhydrid, ermöglicht.

Dergemäß wurde ein Verfahren zur gemeinsamen Herstellung von

5

- (i) Ameisensäure (III);
- (ii) einer Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen (II) und/oder deren Derivaten; und
- 10 (iii) eines Carbonsäureanhydrids (VII),

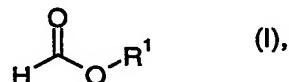
gefunden, das dadurch gekennzeichnet ist, dass man

- 15 (a) einen Ameisensäureester (I) mit einer Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen (II) zu Ameisensäure (III) und dem entsprechenden Carbonsäureester (IV) umestert;
- 20 (b) mindestens einen Teil des in Schritt (a) gebildeten Carbonsäureesters (IV) zum entsprechenden Carbonsäureanhydrid (V) carbonyliert; und
- (c) mindestens einen Teil des in Schritt (b) gebildeten Carbonsäureanhydrids (V) mit einer Carbonsäure (VI) unter Bildung eines Carbonsäureanhydrids (VII) und der 25 Carbonsäure (II) umanhydridisiert.

In Schritt (a) setzt man einen Ameisensäureester (I) mit einer Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen (II) zu Ameisensäure (III) und dem entsprechenden Carbonsäureester (IV) um.

30

Der einzusetzende Ameisensäureester besitzt die allgemeine Formel (I)



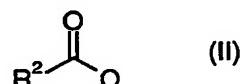
- 35 in der der Rest R¹ für einen Kohlenstoff enthaltenden organischen Rest steht. Unter einem Kohlenstoff enthaltenden organischen Rest ist bevorzugt ein unsubstituierter oder substituierter, aliphatischer, aromatischer oder araliphatischer Rest mit 1 bis 12 Kohlenstoffatomen, welcher ein oder mehrere Heteroatome, wie etwa Sauerstoff, Stickstoff oder Schwefel, wie beispielsweise -O-, -S-, -NR-, -CO- und/oder -N= in a-

liphatischen oder aromatischen Systemen, enthalten kann, und/oder durch eine oder mehrere funktionelle Gruppen, welche beispielsweise Sauerstoff, Stickstoff, Schwefel und/oder Halogen enthalten können, wie beispielsweise durch Fluor, Chlor, Brom, Iod und/oder eine Cyanogruppe, substituiert sein kann, zu verstehen.

5

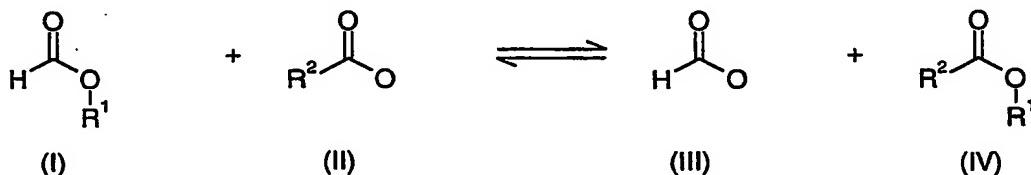
Ameisensäureester sind im Allgemeinen zugänglich über eine basenkatalysierte Carbonylierung der entsprechenden Alkohole sowie über eine Veresterung der entsprechenden Alkohole mit Ameisensäure (siehe Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 6th edition, 2000 electronic release, Chapter "FORMIC ACID - Derivatives"). Der 10 einfachste Vertreter dieser Verbindungsklasse, Ameisensäuremethylester, wird großtechnisch durch Carbonylierung von Methanol gewonnen.

Als Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen (II) ist eine Carbonsäure zu verstehen, welche an der Carboxy-Gruppe einen Rest mit mindestens einem Kohlenstoffatom aufweist. Die einzusetzenden Carbonsäuren besitzen die allgemeine Formel (II)



20 in der der Rest R² für einen Kohlenstoff enthaltenden organischen Rest steht. Der bevorzugte Kohlenstoff enthaltenden organischen Rest R² ist wie bei R¹ definiert.

Bei der genannten Umesterungsreaktion in Schritt (a) handelt es sich um eine Gleichgewichtsreaktion, welche im Allgemeinen durch die Gegenwart eines Katalysators 25 katalysiert wird.



Beim erfindungsgemäßen Verfahren können in Schritt (a) die bekannten Verfahren zur 30 Umesterung eingesetzt werden (siehe Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 6th edition, 2000 electronic release, Chapter "ESTERS, ORGANIC – Chemical Properties" und "ESTERS, ORGANIC – Production" und die untenstehenden Zitate).

Als Katalysatoren werden im Allgemeinen geringe Mengen saurer oder basischer Substanzen eingesetzt. Bevorzugt ist der Einsatz von Säuren und sauren Festkörpern. Als 35

Beispiele seien starke Protonensäuren, wie beispielsweise Schwefelsäure, Perchlorsäure, Benzolsulfonsäure, p-Toluolsulfonsäure, Molybdatophosphorsäure und Wolframatokieselsäure; saure Ionentauscher, wie beispielsweise perfluorierte Sulfonsäuregruppen enthaltende Ionentauscher (SU-A 1,432,048); sowie saure Oxide, wie beispielweise Zeolithe (DE-OS 35 06 632), Aluminosilikate (US 3,328,439) oder $\text{SiO}_2/\text{TiO}_2$ (DE 27 10 630) genannt. Als bevorzugte Katalysatoren seien Mineralsäuren, p-Toluolsulfonsäure und Zeolithe genannt.

Werden starke Protonensäuren als homogene Katalysatoren eingesetzt, so beträgt
10 deren Konzentration im Reaktionsgemisch im Allgemeinen 0,01 bis 50 Gew.-%, bevorzugt 0,01 bis 2 Gew.-%.

Als Cokatalysator zu den oben genannten Katalysatoren ist der Einsatz von Wasser oder Methanol, in der Regel bis zu 20 Gew.-%, bezogen auf die Reaktionslösung, möglich.
15 Es ist dabei aber zu beachten, dass mit Zunahme des Wassergehalts auch die Korrosionsaggressivität des Reaktionsmediums zunimmt und die Aufarbeitung der Produkte erschwert wird. Daher ist es gegebenenfalls vorteilhaft, die Umesterung ohne Zusatz von Wasser oder Methanol als Cokatalysator durchzuführen. Wird die Umesterung in Gegenwart von Wasser oder Methanol durchgeführt, so ist es gegebenenfalls
20 vorteilhaft, zum Reaktionsaustrag Carbonsäureanhydrid (V) zur Bindung des Wassers zuzuführen. Dieses kann beispielsweise direkt am Rektorausgang oder in der Kolonne (z.B. Kolonnensumpf) zugegeben werden. Durch diese Maßnahme ist auch bei einer durch Wasser oder Methanol cokatalysierten Umesterung die Darstellung von wasserfreier Ameisensäure und von wasserfreiem Carbonsäureester (IV) möglich. Auch
25 bei einem Einsatz von methanolhaltigem Ameisensäuremethylester als Ameisensäureester (I) sind somit wasserfreie Ameisensäure und wasserfreier Carbonsäureester (IV) problemlos darstellbar. Der beim Einsatz von Ameisensäuremethylester als Ameisensäureester (I) typische Restgehalt von etwa 2 bis 4 Gew.-% Methanol erweist sich in dessen Eigenschaft als Cokatalysator als Vorteil.

30 Die Umesterung kann sowohl in der Flüssigphase als auch in der Gasphase durchgeführt werden. Bei der Umesterung in der Gasphase setzt man bevorzugt heterogene Katalysatoren, wie beispielsweise die genannten Ionentauscher oder sauren Oxide ein. Bei der Umesterung in der Flüssigphase verwendet man homogene oder heterogene
35 Katalysatoren. Bevorzugt wird die Umesterung in der Flüssigphase durchgeführt.

Im Allgemeinen führt man die Umesterung bei einer Temperatur von 20 bis 300°C und bevorzugt von 50 bis 180°C durch. Der Druck beträgt in der Regel 0,1 bis 5 MPa abs.

Die Umesterung kann in Gegenwart eines zusätzlichen inerten, polaren Lösungsmittels erfolgen. Als inerte Lösungsmittel sind Lösungsmittel zu verstehen, welche unter den eingestellten Reaktionsbedingungen chemisch nicht mit den eingesetzten Verbindungen, d.h. den Edukten, den Produkten sowie den Katalysatoren, reagieren. Als geeignete Lösungsmittel seien beispielsweise Polyether genannt. Lösungsmittel werden in der Regel bei Umesterungen eingesetzt, bei denen Edukte und/oder Produkte zugegen sind, welche bei der gewünschten Temperatur, dem gewünschten Druck und den gewünschten Mengenverhältnissen der Edukte und Produkte im lösungsmittelfreien Reaktionsgemisch nur unzureichend löslich sind. Sind die Edukte und die Produkte unter den gewählten Bedingungen auch im lösungsmittelfreien Reaktionsgemisch löslich, so führt man die Umesterung bevorzugt ohne Zusatz eines Lösungsmittels aus.

Die Edukte Ameisensäureester (I) und Carbonsäure (II) werden im Allgemeinen in jeweils stöchiometrischer Menge zugegeben.

Durch zusätzliche Zugabe eines der beiden Edukte, beispielsweise als Vorlage vor Beginn der Reaktion, kann im Reaktionsgemisch gezielt ein astöchiometrisches Verhältnis der beiden Edukte eingestellt werden. So kann beispielsweise ein Edukt, welches gute Lösungseigenschaften besitzt, die Löslichkeit des anderen Edukts oder der Produkte verbessern. Ebenso ist es auch möglich, einen entsprechenden Überschuß eines der beiden Produkte im Reaktionsgemisch aufrecht zu erhalten.

Die Umesterung kann diskontinuierlich oder kontinuierlich erfolgen. Bevorzugt ist ein kontinuierliches Verfahren.

Für die Umesterung können beim erfindungsgemäßen Verfahren prinzipiell alle, für Umesterungsreaktionen bekannten Reaktionsapparate eingesetzt werden. Als geeignete Reaktionsapparate für die Umsetzung in der Flüssigphase seien beispielsweise Rührkesselreaktoren, Destillationskolonnen, Reaktivkolonnen und Membranreaktoren genannt. Um einen hohen Umsatz zu erreichen, ist es vorteilhaft, mindestens eines der beiden Produkte, bevorzugt alle beide, stetig aus dem Reaktionsgemisch zu entfernen. Beim Einsatz eines Rührkesselreaktors wird dies beispielsweise durch eine kontinuierliche Entnahme des Reaktionsgemisches, nachfolgender Trennung der beiden Produkte und Rückführung der beiden nicht-umgesetzten Edukte sowie gegebenenfalls des Katalysators erreicht. Beim Einsatz einer Destillationskolonne erfolgt die Umesterungsreaktion im Sumpf, wobei die leichter siedenden Komponenten destillativ getrennt und je nachdem, ob es sich um Edukt oder Produkt handelt, wieder rückgeführt oder abgeführt werden können. Beim Einsatz einer Reaktivkolonne befindet sich der bevorzugt heterogene Katalysator im Trennbereich der Kolonne. Die leichter siedenden Kompo-

nenten werden hier ähnlich der beschriebenen Destillationskolonne destillativ getrennt und rückgeführt beziehungsweise abgeführt.

Als geeignete Reaktionsapparate für die Umsetzung in der Gasphase seien beispielsweise Strömungsrohre oder Schachtreaktoren genannt.

Die Trennung des Reaktionsgemisches kann auf verschiedene Weise erfolgen. Sie wird in der Regel durch die Eigenschaften der zu trennenden Edukte und Produkte bestimmt. Als Beispiele möglicher Trennverfahren seien die Destillation, die Kristallisation und die Extraktion genannt. Es sei darauf hingewiesen, dass auch Kombinationen verschiedener Trennverfahren, auch bei Voranschaltung einer Destillations- oder Reaktivkolonne zur Umesterung, möglich sind. Bevorzugt ist im Allgemeinen die destillative Trennung, welche gegebenenfalls auch als Destillation bei Unterdruck oder im Vakuum durchgeführt werden kann. Ist eine destillative Trennung nicht oder nur unter großem Aufwand möglich, beispielsweise bei höhersiedenden oder leicht zersetzbaren Komponenten, gewinnen die genannten alternativen Verfahren an Bedeutung. Bei Kenntnis der vorliegenden Edukte, Produkte und gegebenenfalls des Katalysators ist es für den Fachmann ohne Weiteres möglich, ein geeignetes Aufarbeitungskonzept zu entwickeln.

Ameisensäure (III) wird aufgrund ihrer guten Destillationseigenschaften in der Regel destillativ entfernt.

Bei der bevorzugten destillativen Trennung des erhaltenen Reaktionsgemisches werden in der Regel drei Destillationskolonnen beziehungsweise deren Äquivalente (z.B. eine Trennwandkolonne und eine Destillationskolonne) eingesetzt, um eine Trennung in vier Ströme zu erhalten. Der Ameisensäureester (I) enthaltende Strom wird im Allgemeinen zur Umesterung zurückgeführt, der Carbonsäureester (IV) enthaltende Strom wird teilweise oder ganz dem Carbonylierungsschritt (b) zugeführt, die Ameisensäure (III) wird aus dem System als Produkt abgeführt und der verbleibende, die Carbonsäure (II) enthaltende Strom wird im Allgemeinen ebenfalls zur Umesterung zurückgeführt.

Da bei der nachfolgenden Carbonylierung des Carbonsäureesters (IV) zum Carbonsäureanhydrid (V) in Gegenwart des Carbonylierungskatalysators gegebenenfalls noch vorhandener Ameisensäureester (I) zur entsprechenden Carbonsäure R¹-COOH isomerisiert wird, ist es in einer Variante mit vereinfachter destillativer Aufarbeitung unter Einsparung einer Destillationskolonne gegebenenfalls möglich, neben einen Ameisensäureester (I) enthaltenden Strom, einen Ameisensäure (III) enthaltenden Strom und einen Carbonsäure (II) enthaltenden Strom, als weiteren Strom einen Ameisensäurees-

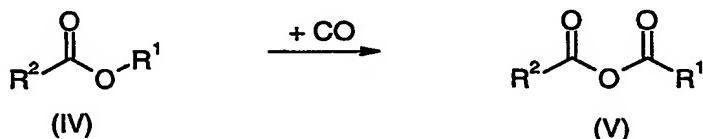
ter (I) und Carbonsäureester (IV) enthaltenden Strom zu gewinnen und diesen dem Carbonylierungsschritt (b) zuzuführen. Dieser letztgenannte Strom kann beispielsweise als Seitenabzug der ersten Destillationskolonne gewonnen werden.

- 5 Beim erfindungsgemäßen Verfahren kann die gesamte Menge des erhaltenen Carbonsäureesters (IV) oder auch nur ein Teil davon dem Carbonylierungsschritt (b) zugeführt werden. Bei der letztgenannten Variante kann ein Teil des gebildeten Carbonsäureesters (IV) als Endprodukt erhalten werden. Der verbleibende Teil des Carbonsäureesters (IV) wird dem Carbonylierungsschritt (b) zugeführt.

10

In Schritt (b) carbonyliert man mindestens einen Teil, bevorzugt mindestens 5%, besonders bevorzugt mindestens 10% und ganz besonders bevorzugt mindestens 50% des in Schritt (a) gebildeten Carbonsäureesters (IV) in Gegenwart eines Katalysators zum entsprechenden Carbonsäureanhydrid (V).

15



- Beim erfindungsgemäßen Verfahren können in Schritt (b) die bekannten Verfahren zur Carbonylierung von Carbonsäureestern eingesetzt werden (siehe Ullmann's Encyclopedia of Industrial Chemistry, 6th edition, 2000 electronic release, Chapter "ACETIC ANHYDRIDE AND MIXED FATTY ACID ANHYDRIDES - Acetic Anhydride - Production" und die untenstehenden Zitate).

- Als Katalysatoren können im Allgemeinen Metalle der 8. bis 10. Gruppe des Periodensystems sowie deren Verbindungen in Gegenwart von Halogeniden sowie organischen Halogenverbindungen eingesetzt. Als bevorzugte Katalysatormetalle seien Rhodium, Iridium, Palladium, Nickel und Cobalt, insbesondere Rhodium, genannt (EP-A 0 677 505). Als Halogenide beziehungsweise organische Halogenverbindungen werden in der Regel Iodverbindungen eingesetzt. Bevorzugt ist die Zugabe von Alkali- und Erdalkaliodiden (US 5,003,104, US 4,559,183), Iodwasserstoffsäure, Iod, Iodkane, insbesondere Iodmethan (Methyliodid) (GB-A 2,333,773, DE-OS 24 41 502) oder substituiertes Azoliumiodid (EP-A 0 479 463). Die Katalysatormetalle sind in der Regel durch Liganden stabilisiert. Als geeignete Liganden werden bevorzugt Stickstoff- und Phosphorverbindungen, wie beispielsweise N-haltige heterocyclische Verbindungen (DE-OS 28 36 084), Amine, Amide (DE-OS 28 44 371) oder Phosphine (US 5,003,104, EP-A 0 336 216) eingesetzt. Die Katalysatorsysteme können ferner noch Promotormetalle, wie beispielsweise Chrom im System Nickel/Chrom (US 4,002,678), Ruthenium

im System Iridium/Ruthenium (GB-A 2,333,773) oder Cobalt im System Ruthenium/Cobalt (US 4,519,956) enthalten. Als bevorzugte Katalysatorsysteme seien Systeme welche Rhodium und/oder Iridium, Methyliodid, Stickstoff- und/oder Phosphor-
enthaltende Liganden sowie gegebenenfalls Promotoren, wie beispielsweise Lithium
5 oder Chrom, enthalten, genannt. Besonders bevorzugt ist der Einsatz eines Katalysa-
tors auf Basis Rhodiumtriodid, Lithiumiodid und Iodmethan, wie beispielsweise in
US 4,374,070 beschrieben.

Der Katalysator kann ungeträgert als sogenannter Homogenkatalysator oder geträgert
10 als sogenannter Heterogenkatalysator eingesetzt werden. Als geeignete Trägermateri-
alien seien beispielhaft anorganische Oxide, wie etwa Siliziumdioxid oder Aluminium-
oxid (EP-A 0 336 216), oder Polymere, wie etwa Ionentauscher (J6 2135 445) oder
Harze (JP 09 124 544) genannt.

15 Die Carbonylierung kann in Gegenwart von Wasserstoff (US 5,003,104, GB-
A 2 333 773, US 4,333,885, WO 82/01704) oder in Abwesenheit von Wasserstoff
(A.C. Marr et al., Inorg. Chem. Comm. 3, 2000, Seite 617 bis 619) durchgeführt wer-
den. Im Allgemeinen ist es vorteilhaft, die Carbonylierung in Gegenwart von Wasser-
stoff durchzuführen, wobei man in der Regel Wasserstoffkonzentrationen vom ppm-
20 Bereich bis hin zu 15 Vol.-% und bevorzugt von 1 bis 10 Vol.-%, bezogen auf den zu-
geführten gasförmigen Eduktstrom, wählt.

Die Carbonylierung kann sowohl in der Gasphase (EP-A 0 336 216) als auch in der
Flüssigphase durchgeführt werden. Bei einer Durchführung in der Gasphase setzt man
25 im Allgemeinen geträgte Katalysatoren ein. Bevorzugt ist beim erfindungsgemäßen
Verfahren die Carbonylierung in der Flüssigphase.

Die Carbonylierung in der Gasphase führt man im Allgemeinen bei einer Temperatur
von 130 bis 400°C, bevorzugt von 150 bis 280°C und einem Druck von 0,1 bis 15 MPa
30 abs, bevorzugt 0,5 bis 3 MPa abs durch. Die Carbonylierung in der Flüssigphase führt
man im Allgemeinen bei einer Temperatur von 100 bis 300°C, bevorzugt von 170 bis
200°C und einem Druck von 0,1 bis 15 MPa abs, bevorzugt 1 bis 8 MPa abs durch.

Bei der bevorzugten Carbonylierung in der Flüssigphase und dem Einsatz eines Ho-
35 mogenkatalysators setzt man in der Regel eine Katalysatorkonzentration im Bereich
von 0,01 bis 1 Gew.-% bezogen auf die Reaktionslösung ein.

Die Carbonylierung kann in Gegenwart eines zusätzlichen inerten Lösungsmittels er-
folgen. Als inerte Lösungsmittel sind Lösungsmittel zu verstehen, welche unter den
40 eingestellten Reaktionsbedingungen chemisch nicht mit den eingesetzten Verbindun-

- gen, d.h. den Edukten, den Produkten sowie den Katalysatoren, reagieren. Geeignete inerte Lösungsmittel sind beispielsweise aromatische und aliphatische Kohlenwasserstoffe sowie Carbonsäuren oder deren Ester. Bevorzugt werden Lösungsmittel bei Carbonylierungen eingesetzt, bei denen das Edukt und/oder das Produkt bei der gewünschten Temperatur und/oder dem gewünschten Druck im lösungsmittelfreien Reaktionsgemisch nur unzureichend löslich sind. Sind die Edukte und die Produkte unter den gewählten Bedingungen auch im lösungsmittelfreien Reaktionsgemisch löslich, so führt man die Umesterung bevorzugt ohne Zusatz eines Lösungsmittels aus.
- 10 Die Carbonylierung kann diskontinuierlich oder kontinuierlich erfolgen. Bevorzugt ist ein kontinuierliches Verfahren.
- Für die Carbonylierung können beim erfindungsgemäßen Verfahren prinzipiell alle, für Carbonylierungsreaktionen bekannten Reaktionsapparate eingesetzt werden. Die Carbonylierung in der Gasphase führt man im Allgemeinen in einem Strömungsrohr oder Schachttreaktor durch. Als geeignete Reaktionsapparate für die bevorzugte Carbonylierung in der Flüssigphase seien beispielsweise Rührkesselreaktoren, Strahlschlaufenreaktoren und Blasensäulen genannt. Im Folgenden ist deren Einsatz in einem kontinuierlichen Verfahren kurz beschrieben.
- 20 Beim Einsatz der genannten Reaktionsapparate führt man in der Regel die gewünschten Mengen an Carbonsäureestern (IV) und Kohlenmonoxid kontinuierlich zur Reaktionslösung, welche insbesondere das Carbonsäureanhydrid (V), den Carbonylierungskatalysator und gegebenenfalls ein zusätzliches Lösungsmittel enthält, unter intensiver Durchmischung zu. Die gebildete Carbonylierungswärme kann beispielsweise durch innenliegende Wärmetauscher, durch Kühlung der Wandung des Reaktionsapparats und/oder durch kontinuierliche Entnahme der heißen Reaktionslösung, außenliegende Kühlung und Rückführung entzogen werden. Beim Einsatz eines Strahlschlaufenreaktors oder einer Blasensäule ist zur Sicherstellung der Durchmischung ein externer Kreislauf erforderlich. Die Produktabfuhr erfolgt durch kontinuierliche Entnahme und anschließende Abtrennung des Carbonylierungskatalysators in einer geeigneten Abtrennvorrichtung. Als geeignete Abtrennvorrichtung sei beispielsweise ein sogenannter Flash-Verdampfer genannt, bei dem das Carbonsäureanhydrid (V) durch Druckentspannung verdampft. Die verbleibende Lösung, welche den Carbonylierungskatalysator enthält, wird dem Reaktionsapparat wieder zugeführt. Durch geeignete Temperatur- und Druckführung ist es gegebenenfalls auch möglich, das gebildete Carbonsäureanhydrid durch Verdampfung aus der Reaktionslösung kontinuierlich abzuziehen (DE-OS 30 24 353). Das verdampfte Carbonsäureanhydrid (V) kann je nach Erfordernis einer Aufarbeitungsstufe oder einer Folgestufe zur weiteren Umsatzung zugeführt werden. Bei höhersiedenden Carbonsäureanhydriden (V), bei denen die be-

schriebene Flashverdampfung aufgrund deren geringer Flüchtigkeit nicht möglich ist, ist der Reaktionsaustrag durch andere Maßnahmen, beispielsweise destillativ unter Unterdruck, durch Kristallisation oder Extraktion aufzuarbeiten.

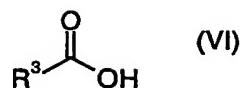
- 5 Die beim erfindungsgemäßen Verfahren zu wählenden Verfahrensparameter und Maßnahmen sind unter anderem von der Natur des eingesetzten Carbonsäureesters (IV), des gebildeten Carbonsäureanhydrids (V) und dem ausgewählten Katalysatorsystem abhängig und mit dem üblichen Fachkönnen zu ermitteln.
- 10 Abhängig von den gewählten Edukten Ameisensäureester (I) und Carbonsäure (II) wird durch die Carbonylierung in Schritt (b) ein symmetrisches oder asymmetrisches Carbonsäureanhydrid gebildet, d.h. die Reste R¹ und R² können identisch oder verschieden sein.
- 15 Des Weiteren ist es möglich, zu dem zu carbonylierenden Carbonsäureester (IV) einen Alkohol R¹-OH oder R²-OH zuzuführen. Der Alkohol wird dabei zur entsprechenden Carbonsäure R¹-COOH beziehungsweise R²-COOH (II) umgesetzt. Durch eine derartige Zufuhr ist es möglich, das Verhältnis zwischen den Carbonylierungsprodukten R²-COOH (II), Carbonsäureanhydrid (V) und R¹-COOH zur Ameisensäure (I) zu erhöhen.
- 20 So führt beispielsweise die zusätzliche Zufuhr von Methanol bei der Carbonylierung von Essigsäuremethylester zur Bildung von Essigsäure neben Essigsäureanhydrid aus der Carbonylierung des Essigsäuremethylesters. Ferner ist es auch möglich, dem zu carbonylierenden Carbonsäureester (IV) als weitere Komponente zusätzlich Wasser, Carbonsäureester (IV), Ameisensäureester (I) oder Ether der allgemeinen Formeln R¹-O-R¹, R¹-O-R² oder R²-O-R² zuzuführen.
- 25

Beim erfindungsgemäßen Verfahren kann die gesamte Menge des erhaltenen Carbonsäureanhydrids (V) oder auch nur ein Teil davon dem Umanhydridisierungsschritt (c) zugeführt werden. Bei der letztgenannten Variante kann ein Teil des gebildeten Carbonsäureanhydrids (V) als Endprodukt erhalten werden. Der verbleibende Teil des Carbonsäureanhydrids (V) wird dem Umanhydridisierungsschritt (c) zugeführt.

In Schritt (c) umanhydridisiert man mindestens einen Teil, bevorzugt mindestens 5%, besonders bevorzugt mindestens 10% und ganz besonders bevorzugt mindestens 35% des in Schritt (b) gebildeten Carbonsäureanhydrids (V) durch Umsetzung mit einer Carbonsäure (VI).

Die einzusetzende Carbonsäure besitzt die allgemeine Formel (VI)

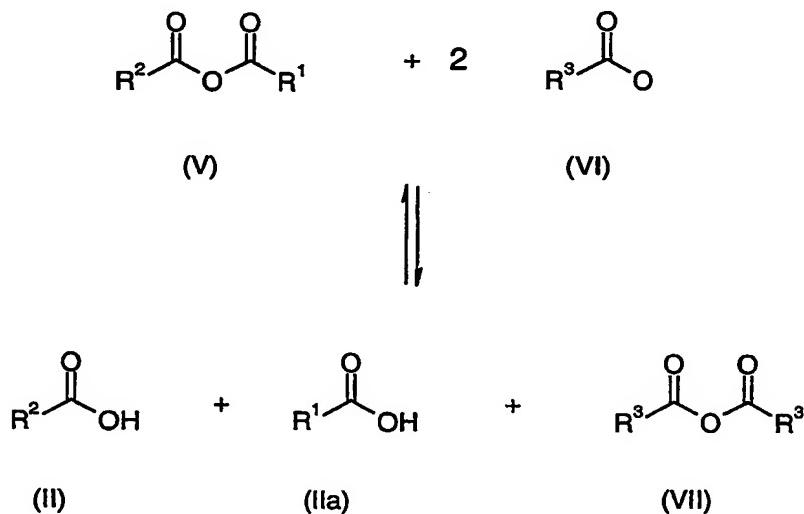
15



in der der Rest R³ für einen Kohlenstoff enthaltenden organischen Rest steht. Unter einem Kohlenstoff enthaltenden organischen Rest ist bevorzugt ein unsubstituierter oder substituierter, aliphatischer, aromatischer oder araliphatischer Rest mit 1 bis 12 Kohlenstoffatomen, welcher ein oder mehrere Heteroatome, wie etwa Sauerstoff, Stickstoff oder Schwefel, wie beispielsweise -O-, -S-, -NR-, -CO- und/oder -N= in aliphatischen oder aromatischen Systemen, enthalten kann, und/oder durch eine oder mehrere funktionelle Gruppen, welche beispielsweise Sauerstoff, Stickstoff, Schwefel und/oder Halogen enthalten können, wie beispielsweise durch Fluor, Chlor, Brom, Iod und/oder eine Cyanogruppe, substituiert sein kann, zu verstehen.

- 5 oder substituierter, aliphatischer, aromatischer oder araliphatischer Rest mit 1 bis 12 Kohlenstoffatomen, welcher ein oder mehrere Heteroatome, wie etwa Sauerstoff, Stickstoff oder Schwefel, wie beispielsweise -O-, -S-, -NR-, -CO- und/oder -N= in aliphatischen oder aromatischen Systemen, enthalten kann, und/oder durch eine oder mehrere funktionelle Gruppen, welche beispielsweise Sauerstoff, Stickstoff, Schwefel und/oder Halogen enthalten können, wie beispielsweise durch Fluor, Chlor, Brom, Iod und/oder eine Cyanogruppe, substituiert sein kann, zu verstehen.
- 10

Bei der genannten Umanhydridisierung in Schritt (c) handelt es sich um eine Gleichgewichtsreaktion. Gemäß dem folgenden Reaktionsschema werden die Edukte Carbonsäureanhydrid (V) und Carbonsäure (VI) umgesetzt zu den Produkten Carbonsäure (II), Carbonsäure (IIa) und Carbonsäureanhydrid (VII).



- 20 Beim erfindungsgemäßen Verfahren können in Schritt (c) die bekannten Verfahren zur Umanhydridisierung eingesetzt werden. Geeignete Verfahren sind beispielsweise in DE-A 35 10 035, EP-A 0 231 689, DE-A 36 44 222 und EP-A 1 231 201 beschrieben.

- Um die Reaktionsgeschwindigkeit zu erhöhen ist es im Allgemeinen vorteilhaft, die
25 Umanhydridisierung in Gegenwart von Katalysatoren durchzuführen. Als Katalysatoren eignen sich insbesondere saure oder basische Substanzen sowie geeignete Metallionen.

Werden saure Substanzen als Katalysatoren eingesetzt, so können diese unter den Reaktionsbedingungen prinzipiell fest, flüssig oder gasförmig vorliegen. Als geeignete feste saure oder basische Katalysatoren seien beispielsweise saure oder basische
5 Ionentauscher und saure oder basische Oxide, wie etwa Zeolithe, Aluminosilikate, $\text{SiO}_2/\text{TiO}_2$ oder Übergangsmetallocide genannt. Als geeignete flüssige oder gasförmige saure Katalysatoren seien organische oder anorganische Säuren, welche einen niedrigeren pKa-Wert als die Carbonsäure (VI) und die Carbonsäure (II) aufweisen, genannt.
10 Als organische oder anorganische Säuren werden vorzugsweise Schwefelsäure, aliphatische oder aromatische Sulfonsäuren oder Phosphorsäure eingesetzt. Die Menge an organischer oder anorganischer Säure liegt zweckmäßigerweise bei 0,01 bis 2 Mol-%, bevorzugt bei 0,1 bis 2 Mol-%, bezogen auf die eingesetzte Carbonsäure (VI).

Werden Metallionen als Katalysatoren eingesetzt, so handelt es sich bevorzugt um
15 Metallionen der 1. bis 13. Gruppe des Periodensystems. Als bevorzugt sind die Metallionen von Cobalt, Chrom, Nickel, Mangan, Eisen, Lithium, Natrium, Kalium, Magnesium, Barium, Kalzium, Kupfer, Zink, Zirkon, Titan, Lanthan, Scandium, Wolfram, Cer, Molybdän, Thorium, Yttrium, Niob, Tantal, Hafnium, Rhenium, Aluminium und Vanadium genannt. Die Konzentration an Metallionen im Reaktionsansatz liegt zweckmäßig-
20 gerweise bei 5 bis 1000 Gew.-ppm, bevorzugt 50 bis 500 Gew.-ppm.

Die Umanhydridisierung kann in der Flüssigphase als auch in der Gasphase durchgeführt werden. Bei der Umanhydridisierung in der Gasphase setzt man bevorzugt heterogene Katalysatoren, wie beispielsweise die genannten Ionentauscher oder sauren
25 Oxide ein. Bei der Umanhydridisierung in der Flüssigphase verwendet man als Katalysatoren bevorzugt die genannten organischen oder anorganischen Säuren oder Metallionen. Bevorzugt führt man die Umanhydridisierung in der Flüssigphase oder Flüssig-/Gasphase durch.

30 Im Allgemeinen führt man die Umanhydridisierung bei einer Temperatur von 20 bis 300°C und bevorzugt von 30 bis 200°C durch. Der Druck beträgt in der Regel 0,001 bis 5 MPa abs und bevorzugt 0,01 bis 0,5 MPa abs.

35 Die Umanhydridisierung kann in Gegenwart eines zusätzlichen inerten, polaren Lösungsmittels erfolgen. Als inerte Lösungsmittel sind Lösungsmittel zu verstehen, welche unter den eingestellten Reaktionsbedingungen chemisch nicht mit den eingesetzten Verbindungen, d.h. den Edukten, den Produkten sowie den Katalysatoren, reagieren. Als geeignete Lösungsmittel seien beispielsweise aromatische Kohlenwasserstoffe oder Polyether genannt. Lösungsmittel werden in der Regel bei Umesterungen eingesetzt, bei denen Edukte und/oder Produkte zugegen sind, welche bei der gewünschten
40

Temperatur, dem gewünschten Druck und den gewünschten Mengenverhältnissen der Edukte und Produkte im lösungsmittelfreien Reaktionsgemisch nur unzureichend löslich sind. Sind die Edukte und die Produkte unter den gewählten Bedingungen auch im lösungsmittelfreien Reaktionsgemisch löslich, so führt man die Umanhydridisierung 5 bevorzugt ohne Zusatz eines Lösungsmittels aus.

- Die Edukte Carbonsäureanhydrid (V) und Carbonsäure (VI) werden im Allgemeinen in der jeweils stöchiometrisch erforderlichen Menge zugegeben. Gegebenenfalls ist von Vorteil, einen Überschuß an Carbonsäureanhydrid (V) einzusetzen, um das 10 Gleichgewicht in Richtung des gewünschten Carbonsäureanhydrids (VII) zu verschieben und einen nach außen hin vollständigen Umsatz der eingesetzten Carbonsäure (VI) zu erreichen. Dieser Überschuß an Carbonsäureanhydrid (V) beträgt vorteilhaftweise bis zu 0,5 Mol pro Mol Carbonsäure (VI).
- 15 Die Umanhydridisierung kann diskontinuierlich oder kontinuierlich erfolgen. Bevorzugt ist ein kontinuierliches Verfahren unter kontinuierlicher Zufuhr der Edukte Carbonsäureanhydrid (V) und Carbonsäure (VI) sowie unter kontinuierlicher Abfuhr des Reaktionsgemisches zur weiteren Aufarbeitung beziehungsweise unter kontinuierlicher Abfuhr des gewünschten Produkts Carbonsäureanhydrid (VII) sowie der gebildeten Carbonsäuren (II) und (IIa) und gegebenenfalls des überschüssigen Carbonsäureanhydrids (V).

Für die Umanhydridisierung können beim erfindungsgemäßen Verfahren prinzipiell alle, für Umanhydridisierungsreaktionen bekannten Reaktionsapparate eingesetzt werden. Als geeignete Reaktionsapparate für die Umsetzung in der Flüssigphase seien beispielsweise Rührkesselreaktoren, Destillationskolonnen, Reaktivkolonnen und Membranreaktoren genannt. Um einen hohen Umsatz zu erreichen, ist es vorteilhaft, mindestens eines der beiden Produkte, bevorzugt alle Produkte, das heißt das Carbonsäureanhydrid (VII) und die Carbonsäuren (II) und (IIa), stetig aus dem Reaktionssystem zu entfernen.

Beim Einsatz eines Rührkesselreaktors wird dies beispielsweise durch eine kontinuierliche Entnahme des Reaktionsgemisches, nachfolgender Abtrennung der Produkte und Rückführung der nicht-umgesetzten Edukte sowie gegebenenfalls des Katalysators 35 erreicht. Die nachfolgende Abtrennung erfolgt im Allgemeinen durch den Einsatz einer oder mehrerer Destillationskolonnen. Die Ausarbeitung eines, für das konkrete System geeigneten Trennverfahrens ist mit dem üblichen Fachkönnen möglich.

Bevorzugt ist die Durchführung der Umanhydridisierungsreaktion in einer Destillations- 40 oder Reaktivkolonne. Ein für das erfindungsgemäße Verfahren geeignetes Verfahren

ist beispielsweise in DE-A 35 10 035 beschrieben. Bei der Umanhydridisierung in einer Destillations- oder Reaktivkolonne erfolgt die Reaktion bevorzugt im mittleren Bereich der Kolonne. Das Carbonsäureanhydrid (V) und die Carbonsäure (VI) werden dabei seitlich im Mittelteil der Kolonne zugeführt. Im Allgemeinen und insbesondere beim

5 Einsatz von Essigsäureanhydrid als Carbonsäureanhydrid (V) ist die gebildete Carbonsäure (II) und (IIa), welche beim Einsatz von Essigsäureanhydrid identisch ist und es sich um Essigsäure handelt, die bei der niedrigsten Temperatur siedende Komponente. Sie wird daher in der Regel kontinuierlich über Kopf abgeführt. Das gebildete Carbonsäureanhydrid (VII) ist im Allgemeinen die bei der höchsten Temperatur siedende

10 Komponente und wird in der Regel kontinuierlich über den Sumpf entnommen. Um in der Kolonne eine entsprechende Reaktionszone zu ermöglichen, ist es besonders vorteilhaft, das Carbonsäureanhydrid (V) unterhalb der Carbonsäure (VI) zuzugeben, so dass sich die Reaktionspartner im Gegenstromprinzip begegnen. Die Zugabe im Gegenstromprinzip führt des Weiteren auch zu einer Erhöhung des Umsatzes, da bei-

15 spielsweise im unteren Bereich der Kolonne eine hohe Konzentration an Carbonsäureanhydrid (V) vorliegt, welche in Verbindung mit einer eher niedrigeren Konzentration an Carbonsäure (VI) das Gleichgewicht in Richtung des gewünschten Produkts Carbonsäureanhydrid (VII) verschiebt. Ferner ist es aber auch möglich, das Carbonsäureanhydrid (V) und die Carbonsäure (VI) zusammen an einer Stelle in die Kolonne zu

20 geben. Dies mag beispielsweise von Vorteil sein, wenn beide Edukte identische oder sehr ähnliche Siedepunkte aufweisen. Wird ein heterogener Katalysator eingesetzt, so befindet sich dieser bevorzugt in Form immobilisierter Packungen oder Beschichtungen innerhalb des Kolonnenbereichs. Werden homogene Katalysatoren eingesetzt, so werden diese als weitere Komponente, in der Regel ebenfalls kontinuierlich, der Kolonne

25 zugeführt. Metallionen als homogene Katalysatoren werden in der Regel im oberen Bereich der Kolonne zugeführt und über den Sumpf ausgetragen, vom Sumpfprodukt abgetrennt und in der Regel rückgeführt. So werden beispielsweise flüssige Säuren, welche über das Sumpfprodukt abgeführt werden, bevorzugt im oberen Bereich der Kolonne zugeführt. Analog der Beschreibung zum Einsatz von Metallionen, werden die

30 mit dem Sumpf ausgetragenen organischen oder anorganischen Säuren ebenfalls vom Carbonsäureanhydrid (VII) abgetrennt und im Allgemeinen zurückgeführt. Organische oder anorganische Säuren werden in der Regel in dem zur Entnahme eher entgegengesetzten Bereich zugeführt, so dass diese in der Kolonne verteilt vorliegen. So werden beispielsweise höhersiedende organische oder anorganische Säuren, welche entsprechend den in der Kolonne vorliegenden Bedingungen über den Sumpf entnommen werden, bevorzugt im oberen Bereich zugegeben.

Entsprechend der obigen Ausführung ist es beim erfindungsgemäßen Verfahren besonders vorteilhaft, die Umanhydridisierung in Schritt (c) in einer kontinuierlich betrie-

benen Destillationskolonne durchzuführen und die gebildeten Reaktionsprodukte Carbonsäure (II) und Carbonsäureanhydrid (VII) kontinuierlich abzuführen.

- Als geeignete Reaktionsapparate für die Umsetzung in der Gasphase seien beispielsweise Strömungsrohre oder Schachttreaktoren genannt.

Die weitere und gegebenenfalls erforderliche Aufreinigung der erhaltenen Produkte kann bei Kenntnis der Edukte, Produkte und gegebenenfalls des Katalysators mit dem üblichen Fachwissen entwickelt werden.

- Abbildung 1 zeigt ein Blockdiagramm des erfindungsgemäßen Verfahrens. Ameisensäureester (I) und Carbonsäure (II) werden in Block "A" (Umesterung/Trennung) unter Bildung von Ameisensäure (III) und Carbonsäureester (IV) umgesetzt. Die abgetrennte Ameisensäure (III) wird als Endprodukt abgeführt. Der abgetrennte Carbonsäureester (IV) wird über einen optional vorhandenen Block "B" (Ausschleusung Carbonsäureester), bei dem gegebenenfalls ein Teil des gebildeten Carbonsäureesters (IV) als Endprodukt ausgeschleust werden kann, dem Block "C" (Carbonylierung) zugeführt. Unter Zufuhr von Kohlenmonoxid wird Carbonsäureanhydrid (V) gebildet. Das Carbonsäureanhydrid (V) wird über einen optional vorhandenen Block "D" (Ausschleusung Carbonsäureanhydrid), bei dem gegebenenfalls ein Teil des gebildeten Carbonsäureanhydrids (V) als Endprodukt ausgeschleust werden kann, dem Block "E" (Umanhydridisierung) zugeführt. Dort wird unter Zufuhr von Carbonsäure (VI) Carbonsäureanhydrid (VII) und Carbonsäure (II) sowie für den Fall des Einsatzes eines asymmetrischen Carbonsäureanhydrids (V) auch Carbonsäure (IIa) gebildet und als Produkte ausgeschleust.

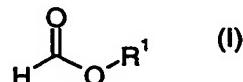
- In einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens setzt man mindestens einen Teil der in Schritt (c) gebildeten Carbonsäure (II) zu Schritt (a) zurück. Für das erfindungsgemäße Verfahren ist es dabei besonders vorteilhaft, insgesamt etwa die Menge an Carbonsäure (II) zu Schritt zurückzuführen, welche dort für die Aufrechterhaltung des Kreislaufs nötig ist. Um die Aufpegelung unerwünschter Nebenprodukte zu vermeiden, ist es gegebenenfalls vorteilhaft, geringfügig weniger Carbonsäure (II) als erforderlich zu Schritt (a) zurückzuführen und die Differenz durch die Zufuhr frischer Carbonsäure (II) zu decken.

- Abbildung 2 zeigt ein Blockdiagramm des bevorzugten erfindungsgemäßen Verfahrens. Für die Blöcke "A" bis "E" sei auf die Beschreibung des Blockdiagramms von Abbildung 1 verwiesen. Bei diesem bevorzugten Verfahren wird nun die aus Block "E" (Umanhydridisierung) stammende Carbonsäure (II) über einen optional vorhandenen Block "F" (Ausschleusung Carbonsäure), bei dem gegebenenfalls ein Teil der gebilde-

ten Carbonsäure (II) als Endprodukt ausgeschleust werden kann, dem Block "A" (Umesterung/Trennung) zugeführt.

Beim erfindungsgemäßen Verfahren setzt man bevorzugt einen Ameisensäureester (I)

5



ein, bei dem der Rest R¹ für

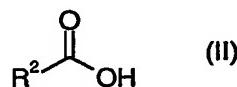
- 10 • einen unsubstituierten oder substituierten, unverzweigten oder verzweigten, acyclischen oder cyclischen C₁- bis C₁₂-Alkylrest, wie beispielsweise Methyl, Ethyl, 1-Propyl, 2-Propyl, 1-Butyl, 2-Butyl, 2-Methyl-1-propyl, 2-Methyl-2-propyl, 1-Pentyl, 2-Pentyl, 3-Pentyl, 3-Methyl-2-butyl, 2-Methyl-2-butyl, Hexyl, Heptyl, 2-Ethyl-1-pentyl, Octyl, 2,4,4-Trimethyl-1-pentyl, Nonyl, 1,1-Dimethyl-1-heptyl, Decyl, Undecyl, Dodecyl, Phenylmethyl, 2-Phenylethyl, 3-Phenylpropyl, Cyclopentyl, Cyclopentylmethyl, 2-Cyclopentylethyl, 3-Cyclopentylpropyl, Cyclohexyl, Cyclohexylmethyl, 2-Cyclohexylethyl oder 3-Cyclohexylpropyl; oder
- 15 • einen unsubstituierten oder substituierten, unverzweigten oder verzweigten, acyclischen oder cyclischen C₂- bis C₁₂-Alkenylrest, wie beispielsweise Vinyl (Ethenyl), 1-Propenyl, 2-Propenyl, 1-Methylvinyl, 3-Butenyl, cis-2-Butenyl, trans-2-Butenyl, cis-1-Butenyl, trans-1-Butenyl, Pentenyl, Hexenyl, Heptenyl, Octenyl, Nonenyl, Decenyl, 3-Cyclopentenyl, 2-Cyclohexenyl, 3-Cyclohexenyl oder 2,5-Cyclohexadienyl;
- 20 •

25

steht.

Besonders bevorzugt setzt man einen Ameisensäureester (I) ein, bei dem der Rest R¹ für einen unsubstituierten, unverzweigten oder verzweigten, acyclischen C₁- bis C₆-Alkylrest, konkret Methyl, Ethyl, 1-Propyl, 2-Propyl, 1-Butyl, 2-Butyl, 2-Methyl-1-propyl, 2-Methyl-2-propyl, 1-Pentyl und 1-Hexyl steht. Ganz besonders bevorzugt setzt man Ameisensäuremethylester, Ameisensäureethylester, Ameisensäurepropylester und Ameisensäurebutylester und insbesondere Ameisensäuremethylester ein.

35 Beim erfindungsgemäßen Verfahren setzt man bevorzugt eine Carbonsäure (II)



ein, bei der der Rest R² für

- einen unsubstituierten oder substituierten, unverzweigten oder verzweigten, acyclischen oder cyclischen C₁- bis C₁₂-Alkylrest, wie beispielsweise Methyl, Ethyl, 1-Propyl, 2-Propyl, 1-Butyl, 2-Butyl, 2-Methyl-1-propyl, 2-Methyl-2-propyl, 1-Pentyl, 2-Pentyl, 3-Pentyl, 3-Methyl-2-butyl, 2-Methyl-2-butyl, Hexyl, Heptyl, 2-Ethyl-1-pentyl, Octyl, 2,4,4-Trimethyl-1-pentyl, Nonyl, 1,1-Dimethyl-1-heptyl, Decyl, Undecyl, Dodecyl, Phenylmethyl, 2-Phenylethyl, 3-Phenylpropyl, Cyclopentyl, Cyclopentylmethyl, 2-Cyclopentylethyl, 3-Cyclopentylpropyl, Cyclohexyl, Cyclohexylmethyl, 2-Cyclohexylethyl, 3-Cyclohexylpropyl, Chlormethyl, Dichlormethyl, Trichlormethyl; oder
- einen unsubstituierten oder substituierten, unverzweigten oder verzweigten, acyclischen oder cyclischen C₂- bis C₁₂-Alkenylrest, wie beispielsweise Vinyl (Ethenyl), 1-Propenyl, 2-Propenyl, 1-Methylvinyl, 3-Butenyl, cis-2-Butenyl, trans-2-Butenyl, cis-1-Butenyl, trans-1-Butenyl, Pentenyl, Hexenyl, Heptenyl, Octenyl, Nonenyl, Decenyl, 3-Cyclopentenyl, 2-Cyclohexenyl, 3-Cyclohexenyl oder 2,5-Cyclohexadienyl;

20

steht.

Besonders bevorzugt setzt man eine Carbonsäure (II) ein, bei der der Rest R² für

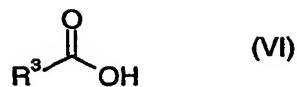
- einen unsubstituierten oder substituierten, unverzweigten oder verzweigten, acyclischen C₁- bis C₆-Alkylrest, konkret Methyl, Ethyl, 1-Propyl, 2-Propyl, 1-Butyl, 2-Butyl, 2-Methyl-1-propyl, 2-Methyl-2-propyl, 1-Pentyl, 2-Pentyl, 3-Pentyl, 3-Methyl-2-butyl, 2-Methyl-2-butyl, Hexyl, Chlormethyl, Dichlormethyl oder Trichlormethyl; oder
- einen unsubstituierten, unverzweigten oder verzweigten, acyclischen C₂- bis C₆-Alkenylrest, wie beispielsweise Vinyl (Ethenyl), 1-Propenyl, 2-Propenyl, 1-Methylvinyl, 3-Butenyl, cis-2-Butenyl, trans-2-Butenyl, cis-1-Butenyl, trans-1-Butenyl, Pentenyl oder Hexenyl;

30

35 steht. Ganz besonders bevorzugt setzt man Essigsäure und Propionsäure, insbesondere Essigsäure ein.

Beim erfindungsgemäßen Verfahren setzt man bevorzugt eine Carbonsäure (VI)

40



ein, bei der der Rest R³ für

- 5 • einen unsubstituierten oder substituierten, unverzweigten oder verzweigten, a-cyclischen oder cyclischen C₂- bis C₃₀-Alkylrest, wie beispielsweise Ethyl, 1-Propyl, 2-Propyl, 1-Butyl, 2-Butyl, 2-Methyl-1-propyl, 2-Methyl-2-propyl, 1-Pentyl, 2-Pentyl, 3-Pentyl, 3-Methyl-2-butyl, 2-Methyl-2-butyl, Hexyl, Heptyl, 2-Ethyl-1-pentyl, Octyl, 2,4,4-Trimethyl-1-pentyl, Nonyl, 1,1-Dimethyl-1-heptyl, Decyl, Undecyl, Dodecyl, Tridecyl, Tetradecyl, Pentadecyl, Hexadecyl, Heptadecyl, Octadecyl, Nonadecyl, Icosyl, Henicosyl, Docosyl, Tricosyl, Tetracosyl, Pentacosyl, Hexacosyl, Heptacosy, Octacosyl, Nonacosyl, Triacontyl, Phenylmethyl, 2-Phenylethyl, 3-Phenylpropyl, Cyclopentyl, 2-Carboxy-cyclopentyl, Cyclopentylmethyl, 2-Cyclopentylethyl, 3-Cyclopentylpropyl, Cyclohexyl, 2-Carboxy-cyclohexyl, Cyclohexylmethyl, 2-Cyclohexylethyl, 3-Cyclohexylpropyl, Chloromethyl, Dichlormethyl oder Trichlormethyl;
- 10 • einen unsubstituierten oder substituierten, unverzweigten oder verzweigten, a-cyclischen oder cyclischen C₂- bis C₃₀-Alkenylrest, C₂- bis C₃₀-Alkadienylrest oder C₂- bis C₃₀-Alkatrienylrest, wie beispielsweise Vinyl (Ethenyl), 1-Propenyl, 2-Propenyl, 1-Methylvinyl, 3-Butenyl, cis-2-Butenyl, trans-2-Butenyl, cis-1-Butenyl, trans-1-Butenyl, Pentenyl, Hexenyl, Heptenyl, Octenyl, Nonenyl, Decenyl, cis-8-Heptadecenyl, trans-8-Heptadecenyl, cis,cis-8,11-Heptadecadienyl, cis,cis,cis-8,11,14-Heptadecatrienyl, 3-Cyclopentenyl, 2-Cyclohexenyl, 3-Cyclohexenyl oder 2,5-Cyclohexadienyl;
- 15 • einen unsubstituierten oder mit einem oder mehreren C₁- bis C₄-Alkylresten substituierten C₆- bis C₂₀-Aryl- oder C₃- bis C₂₀-Heteroaryl-Rest, wie beispielsweise Phenyl, 2-Carboxy-phenyl, 2,4,5-Tricarboxy-phenyl, 2-Methylphenyl (o-Tolyl), 3-Methylphenyl (m-Tolyl), 4-Methylphenyl (p-Tolyl), 2,6-Dimethylphenyl, 2,4-Dimethylphenyl, 2,4,6-Trimethylphenyl, 2-Methoxyphenyl, 3-Methoxyphenyl, 4-Methoxyphenyl, 1-Naphthyl, 2-Naphthyl, 2-Carboxy-1-naphthyl, 3-Carboxy-2-naphthyl, 3,6,7-Tricarboxy-2-naphthyl, 8-Carboxy-1-naphthyl, 4,5,8-Tricarboxy-1-naphthyl, 2-Carboxy-1-anthracyanyl, 3-Carboxy-2-anthracyanyl, 3,6,7-Tricarboxy-2-anthracyanyl, 4,9,10-Tricarboxy-3-perylen oder 4,3',4'-Tricarboxy-3-benzophenonyl;

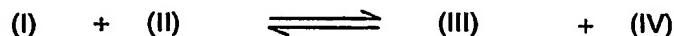
steht.

- Besonders bevorzugt setzt man als Carbonsäure (VI) Propionsäure, Buttersäure, Pentansäure, Hexansäure, 2-Ethyl-hexansäure, Acrylsäure, Methacrylsäure, Phthalsäure, Benzol-1,2,4,5-tetracarbonsäure (Pyromellitsäure), Benzophenon-5 3,3',4,4'-tetracarbonsäure, Naphthalin-2,3,6,7-tetracarbonsäure oder Naphthalin-1,4,5,8-tetracarbonsäure ein.

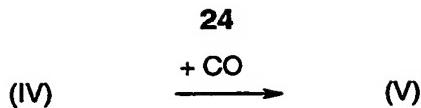
- Besonders bevorzugt stellt man beim erfindungsgemäßen Verfahren als Carbonsäureanhydrid (VII) Propionsäureanhydrid, Buttersäureanhydrid, Acrylsäurean-10 hydrid, Methacrylsäureanhydrid und/oder Benzol-1,2,4,5-tetracarbonsäure (Pyromellitsäure) her.

- Besonders bevorzugt stellt man beim erfindungsgemäßen Verfahren
- 15 (i) Ameisensäure (III);
(ii) als Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen (II) und/oder deren Derivaten Essigsäure, Essigsäuremethylester und/oder Essigsäureanhydrid; und
20 (iii) als Carbonsäureanhydrid (VII) Propionsäureanhydrid, Buttersäureanhydrid, Acrylsäureanhydrid, Methacrylsäureanhydrid und/oder Benzol-1,2,4,5-tetracarbonsäure (Pyromellitsäure)

- her.
25 Beim erfindungsgemäßen Verfahren setzt man bei der Umesterung in Schritt (a) den Ameisensäureester (I) und die Carbonsäure (II) im Allgemeinen in einem Verhältnis von 1:1 ein, wobei die relativen Konzentrationen im Reaktionsgemisch gegebenenfalls davon abweichen können. Die Carbonsäure (II) wird dabei als Edukt, als
30 Rückführungsstrom aus Schritt (c) oder als Mischform von beiden zugeführt. Pro Mol an umgesetztem Ameisensäureester (I) sowie an umgesetzter Carbonsäure (II) entsteht entsprechend der Reaktionsgleichung



- 35 ein Mol Ameisensäure (III) als abzuführendes Produkt sowie ein Mol Carbonsäureester (IV). Da mindestens ein Teil des in Schritt (a) gebildeten Carbonsäureesters (IV) zum entsprechenden Carbonsäureanhydrid (V) carbonyliert wird, wird entsprechend der Reaktionsgleichung



aus einem Mol Carbonsäureester (IV) ein Mol Carbonsäureanhydrid (V) gebildet. Da mindestens ein Teil des in Schritt (b) gebildeten Carbonsäureanhydrids (V) in der 5 Umanhydridisierung unter Zufuhr der Carbonsäure (VI) eingesetzt wird, wird entsprechend der Reaktionsgleichung



- 10 aus einem Mol Carbonsäureanhydrid (V) und zwei Mol Carbonsäure (VI) ein Mol Carbonsäureanhydrid (VII), ein Mol Carbonsäure (II) und ein Mol Carbonsäure (IIa), wobei für den Fall des Einsatzes eines symmetrischen Carbonsäureanhydrids (V) entsprechend zwei Mol Carbonsäure (II) gebildet werden, die Carbonsäuren (II) und (IIa) dann identisch sind. Die gebildete Carbonsäure (II) kann als Produkt abgeführt 15 oder der Umesterung in Schritt (a) wieder zugeführt werden.

Tabelle 1 enthält eine Übersicht der bevorzugten Verfahrensvarianten unter Berücksichtigung der stöchiometrischen Verhältnisse, wobei die gebildete Ameisensäure (III) als Bezugsgröße verwendet wurde. Die letzte Spalte enthält die erforderlichen Verfahrensblöcke, wobei der Übersichtlichkeit halber auf die Nennung der optionalen Blöcke 20 zur Ausschleusung möglicher Zwischenprodukte verzichtet wurde.

Ausführungsform 1: Herstellung von Ameisensäure, Carbonsäureanhydrid (VII) und Essigsäure

- 25 Ein vereinfachtes Verfahrensfließbild ist in Abbildung 3 dargestellt. Ameisensäuremethylester (I) und Essigsäure (II) werden dem Reaktor (A), welcher exemplarisch als Rührkessel dargestellt ist, über Leitung (0) und (1) kontinuierlich zugeführt. Als Reaktor (A) können hierfür jedoch auch andere geeignete Reaktionsapparate, wie beispielsweise weiter oben unter Schritt (a) beschrieben, eingesetzt werden. Im Reaktor (A) findet 30 in Gegenwart des eingesetzten Katalysators die Umesterung zur Ameisensäure (III) und dem Essigsäuremethylester (IV) statt. Das Reaktionsgemisch, welches Ameisensäuremethylester (I), Essigsäure (II), Ameisensäure (III), Essigsäuremethylester (IV) sowie den eingesetzten Katalysator enthält, wird kontinuierlich dem Reaktor (A) entnommen und über Leitung (2) der destillativen Aufarbeitung, welche in Form der Kationen (B), (C) und (D) exemplarisch dargestellt ist, zugeführt. Über Leitung (3) werden nicht-umgesetzter Ameisensäuremethylester (I) und eventuell gebildete Leichtsieder 35 dem Reaktor (A) rückgeführt. Ameisensäure (III) wird über Leitung (7) entnommen. Über Leitung (8) werden nicht-umgesetzte Essigsäure (II), Katalysator und eventuell

gebildete Hochsieder dem Reaktor (A) rückgeführt. Es versteht sich von selbst, dass je nach Bedarf ein Teil des Stroms (8) zur Vermeidung einer Aufpegelung von Hochsiedern kontinuierlich oder diskontinuierlich ausgeschleust und gegebenenfalls weiter aufgearbeitet werden kann. Essigsäuremethylester (IV) wird über Leitung (5) weitergeleitet. Im Allgemeinen ist es von Vorteil, für die beiden Kolonnen (B) und (C) eine Trennwandkolonne einzusetzen. Strom (3) wird dabei als Kopfstrom, Strom (5) als Seitenstrom und Strom (6) als Sumpfstrom abgeführt.

Über die optionale Leitung (10) ist gegebenenfalls eine Ausschleusung von Essigsäuremethylester (IV) möglich.

Essigsäuremethylester (IV) wird über Leitung (9) dem Reaktor (E), welcher exemplarisch als Rührkessel dargestellt ist, zur Carbonylierung kontinuierlich zugeführt. Als Reaktor (E) können hierfür jedoch auch andere geeignete Reaktionsapparate, wie beispielsweise weiter oben unter Schritt (b) beschrieben, eingesetzt werden. Im Reaktor (E) findet in Gegenwart des eingesetzten Katalysators die Carbonylierung unter Zufuhr von Kohlenmonoxid über Leitung (11) zum Essigsäureanhydrid (V) statt. Das Reaktionsgemisch, welches nicht-umgesetzten Essigsäuremethylester (IV), Essigsäureanhydrid (V) sowie den eingesetzten Katalysator enthält, wird kontinuierlich dem Reaktor (E) entnommen, im Allgemeinen vom Katalysator befreit, beispielsweise in einem Flashverdampfer (der Übersichtlichkeit halber nicht dargestellt), und über Leitung (12) der destillativen Aufarbeitung, welche in Form der Kolonne (F) exemplarisch dargestellt ist, zugeführt. Über Leitung (13) werden nicht-umgesetzter Essigsäuremethylester (IV) und eventuell gebildete Leichtsieder dem Reaktor (E) rückgeführt. Das Sumpfprodukt der Kolonne (F), welches Essigsäureanhydrid (V) sowie eventuell gebildete Hochsieder enthält, wird über Leitung (14) entnommen und im Allgemeinen in einer weiteren Kolonne (der Übersichtlichkeit halber nicht dargestellt) in Essigsäureanhydrid (V) und Hochsieder getrennt. Der Katalysator enthaltende Strom wird in der Regel wieder dem Reaktor (E) rückgeführt. Es versteht sich von selbst, dass je nach Bedarf ein Teil des Hochsieder enthaltenden Stroms zur Vermeidung einer Aufpegelung von Hochsiedern kontinuierlich oder diskontinuierlich ausgeschleust und gegebenenfalls weiter aufgearbeitet werden kann.

Über die optionale Leitung (15) ist gegebenenfalls eine Ausschleusung von Essigsäureanhydrid (V) möglich.

Essigsäureanhydrid (V) wird über Leitung (16) dem Reaktor (G), welcher exemplarisch als Kolonne dargestellt ist, zur Umanhydridisierung kontinuierlich zugeführt. In der Kolonne (G) findet in Gegenwart des eingesetzten Katalysators die Umanhydridisierung unter Zufuhr der Carbonsäure (VI) über Leitung (17) zum Carbonsäureanhydrid (VII)

- und Essigsäure (II) statt. Das Kopfprodukt der Kolonne (G), welches Essigsäure (II), nicht-umgesetztes Essigsäureanhydrid (V) und eventuell gebildete Leichtsieder enthält, wird über Leitung (19) entnommen und im Allgemeinen in einer weiteren Kolonne (der Übersichtlichkeit halber nicht dargestellt) weiter aufgetrennt. Essigsäure (II) wird als 5 Produkt abgeführt, Essigsäureanhydrid (V) im Allgemeinen wieder zur Kolonne (G) rückgeführt und die Leichtsieder ausgeschleust. Alternativ ist es natürlich auch möglich, das im Kopfprodukt der Kolonne (G) eventuell enthaltene Essigsäureanhydrid (V) mit Wasser zur Essigsäure zur hydrolysieren. Das Sumpfprodukt der Kolonne (G), welches Carbonsäureanhydrid (VII), sowie eventuell den Katalysator und gebildete Hoch- 10 sieder enthält, wird über Leitung (18) entnommen und im Allgemeinen in einer weiteren Kolonne (der Übersichtlichkeit halber nicht dargestellt) in Carbonsäureanhydrid (V), Katalysator und Hochsieder getrennt. Der Katalysator enthaltende Strom wird in der Regel wieder zur Kolonne (G) zurückgeführt und das Carbonsäureanhydrid (V) als Produkt abgeführt.
- 15 Alternativ kann anstelle der Kolonne (G) zur Umanhydridisierung auch eine Hintereinanderschaltung eines Reaktors, wie beispielsweise eines Rührkessels, und eine beziehungsweise mehrere hintereinandergeschaltete Destillationskolonnen zur Aufarbeitung des Reaktionsgemisches eingesetzt werden.
- 20 Ausführungsform 2: Herstellung von Ameisensäure, Carbonsäureanhydrid (VII) und Essigsäure (mit Essigsäurekreislauf)
- Ein vereinfachtes Verfahrensfließbild ist in Abbildung 4 dargestellt. Die dem Reaktor 25 (A) über Leitung (20) zugeführte Essigsäure (II) stammt zum überwiegenden Teil, bevorzugt vollständig, aus dem Essigsäurekreislauf. Bei Bedarf ist jedoch auch eine Zusage von zusätzlicher Essigsäure über Leitung (1) möglich. Die Umesterung, die Carbonylierung und die Umanhydridisierung werden wie in Ausführungsform 1 beschrieben durchgeführt, worauf explizit verwiesen sei.
- 30 Anstatt die bei der Umanhydridisierung gebildete Essigsäure (II) vollständig über Leitung (19) als Produkt abzuführen wird in dieser bevorzugten Ausführungsform die für die Umesterung in Schritt (a) erforderliche Essigsäure (II) über Leitung (20) wieder dem Reaktor (A) zugeführt, womit sich der Kreislauf schließt. Überschüssige Essigsäure (II) 35 kann natürlich über Leitung (19) als Produkt entnommen werden.

Ausführungsform 3: Herstellung von Ameisensäure, Carbonsäureanhydrid (VII) und Essigsäureanhydrid (mit Essigsäurekreislauf)

Die ebenfalls bevorzugte Ausführungsform 3 entspricht im Wesentlichen der Ausführungsform 2, jedoch mit dem Unterschied, dass über Leitung (15) ein Teil des gebildeten Essigsäureanhydrids (V) als Produkt abgeführt und nur der zur Aufrechterhaltung des Essigsäurekreislaufes erforderliche Anteil zur Umanhydridisierung weitergeleitet wird. Daher wird in dieser Ausführungsform die gesamte Essigsäure, welche bei der Umanhydridisierung gebildet wird, über Leitung (20) zur Umesterung zurückgeführt.

Das erfindungsgemäße Verfahren ermöglicht die Herstellung von (i) Ameisensäure, (ii) einer Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen und/oder deren Derivaten, wie beispielsweise einem Carbonsäureester oder einem Carbonsäureanhydrid, und (iii) eines weiteren Carbonsäureanhydrids, auf Basis einer gut zugänglichen und wirtschaftlich attraktiven Rohstoffbasis. So basieren beispielsweise die besonders bevorzugten Produkte Ameisensäure, Essigsäuremethylester, Essigsäureanhydrid und Essigsäure vollständig auf Synthesegas und somit auf Erdgas als Rohstoff.

Weiterhin ermöglicht das erfindungsgemäße Verfahren eine einfache und kostengünstige Gestaltung der Anlage (niedrige Investitionskosten), einen niedrigen Energieverbrauch und niedrige Betriebskosten. Durch die Kopplung der Herstellung von Ameisensäure und einer Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen und/oder deren Derivaten weist eine nach dem erfindungsgemäßen Verfahren arbeitende Anlage einen deutlich niedrigeren Kapitaleinsatz auf als zwei getrennte Anlagen nach dem Stand der Technik. Insbesondere entfällt bei der Herstellung von Essigsäureanhydrid nach erfindungsgemäßen Verfahren der Umweg über giftiges und in der Herstellung energieintensives Keten.

Des Weiteren ermöglicht das erfindungsgemäße Verfahren bei Bedarf auch die Herstellung wasserfreier Ameisensäure und wasserfreier Carbonsäuren, welche eine deutlich geringere Korrosionsaggressivität aufweisen als die wasserhaltigen Verbindungen, somit eine höhere Sicherheit bieten und den Einsatz kostengünstigerer Konstruktionsmaterialien ermöglichen. Durch den gegenüber dem Stand der Technik einfachen und wirtschaftlich attraktiven Zugang zu nahezu wasserfreier Ameisensäure wird eine besonders hohe Ameisensäure-Qualität erreicht. Aufgrund des sehr geringen Restwassergehalts resultiert damit auch ein Vorteil beim Transport und der Lagerung der so hergestellten Ameisensäure.

Ferner bietet das erfindungsgemäße Verfahren ein hohes Maß an Flexibilität auf der Seite der Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen und/oder deren Deriva-

ten, da die relativen Mengen der ausgeschleusten Verbindungen je nach Bedarf in einem breiten Bereich variieren können. Durch eine zusätzliche Zufuhr eines Alkohols zur Carbonylierungsstufe kann das Verhältnis der Carbonylierungsprodukte zur Ameisensäure erhöht werden. Somit besteht auch in Bezug auf eine Mehrproduktion an 5 Carbonylierungsprodukten und dessen Folgeprodukten ein hohes Maß an Flexibilität.

Bei der bevorzugten Darstellung von Essigsäure und deren Derivaten bietet das erfundungsgemäße den weiteren Vorteil, die Carbonylierung des Essigsäuremethylesters in Abwesenheit von Wasser durchzuführen und somit gegenüber der technisch üblichen 10 Carbonylierung von Methanol durch Vermeidung der Wassergas-Shift-Reaktion eine höhere Ausbeute des eingesetzten Kohlenmonoxids zu erreichen.

Durch den Einsatz des besonders vorteilhaft hergestellten Essigsäureanhydrids als 15 Anhydridisierungsreagenz für Carbonsäuren, wie insbesondere für Propionsäure, Buttersäure, Acrylsäure und Methacrylsäure, und der Rückführung der gebildeten Essigsäure zum Essigsäurekreislauf, ist auch die Herstellung der verschiedensten Carbonsäureanhydride aus den zugrunde liegenden Carbonsäuren besonders vorteilhaft.

Tabelle 1: Bevorzugte Ausführungsformen unter Berücksichtigung der idealisierten 20 stöchiometrischen Verhältnisse.

	Edukte	Produkte	Verfahrensblöcke
1	(I): Ameisensäuremethylester (II): Essigsäure Kohlenmonoxid (VI): 2 Carbonsäure	(III): Ameisensäure (II): 2 Essigsäure (VII): Carbonsäureanhydrid	A, C, E
2	(I): Ameisensäuremethylester Kohlenmonoxid (VI): 2 Carbonsäure	(III): Ameisensäure (II): Essigsäure (VII): Carbonsäureanhydrid	A, C, E, F Essigsäure (II) im Kreislauf
3	(I): Ameisensäuremethylester Kohlenmonoxid (VI): Carbonsäure	(III): Ameisensäure (II): $\frac{1}{2}$ Essigsäureanhydrid (VII): $\frac{1}{2}$ Carbonsäureanhydrid	A, C, D, E Essigsäure (II) im Kreislauf

Patentansprüche**1. Verfahren zur gemeinsamen Herstellung von**

- 5 (i) Ameisensäure (III);
 (ii) einer Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen (II) und/oder
 deren Derivaten; und

10 (iii) eines Carbonsäureanhydrids (VII),

dadurch gekennzeichnet, dass man

- 15 (a) einen Ameisensäureester (I) mit einer Carbonsäure mit mindestens zwei
 Kohlenstoffatomen (II) zu Ameisensäure (III) und dem entsprechenden
 Carbonsäureester (IV) umestert;
 (b) mindestens einen Teil des in Schritt (a) gebildeten Carbonsäureesters (IV)
 zum entsprechenden Carbonsäureanhydrid (V) carboxyliert; und
 (c) mindestens einen Teil des in Schritt (b) gebildeten Carbonsäureanhydrids
 (V) mit einer Carbonsäure (VI) unter Bildung eines Carbonsäureanhydrids
 (VII) und der Carbonsäure (II) umanhydridisiert.

25 2. Verfahren nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass man

- (d) mindestens einen Teil der in Schritt (c) gebildeten Carbonsäure (II) zu
 Schritt (a) zurückführt.

30 3. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 2, dadurch gekennzeichnet, dass man die
 Umanhydridisierung in Schritt (c) in Gegenwart eines sauren oder basischen
 Ionentauschers oder eines sauren oder basischen Oxids durchführt.

35 4. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 2, dadurch gekennzeichnet, dass man die
 Umanhydridisierung in Schritt (c) in Gegenwart einer organischen oder anorgani-
 schen Säure, welche einen niedrigeren pKa-Wert als die Carbonsäure (VI) und
 die Carbonsäure (II) aufweist, durchführt.

5. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 2, dadurch gekennzeichnet, dass man die Umanhydridisierung in Schritt (c) in Gegenwart eines Metallions aus der 1. bis 13. Gruppe des Periodensystems durchführt.

5

6. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, dass man die Umanhydridisierung in Schritt (c) in einer kontinuierlich betriebenen Destillationskolonne durchführt und die gebildeten Reaktionsprodukte Carbonsäure (II) und Carbonsäureanhydrid (VII) kontinuierlich abführt.

10

7. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, dass man als Ameisensäureester (I) Ameisensäuremethylester einsetzt.

15

8. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 7, dadurch gekennzeichnet, dass man als Carbonsäure (II) Essigsäure einsetzt.

20

9. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, dass man als Carbonsäureanhydrid (VII) Propionsäureanhydrid, Buttersäureanhydrid, Acrylsäureanhydrid, Methacrylsäureanhydrid und/oder Benzol-1,2,4,5-tetracarbonsäure herstellt.

10. Verfahren nach den Ansprüchen 1 bis 9, dadurch gekennzeichnet, dass man

25

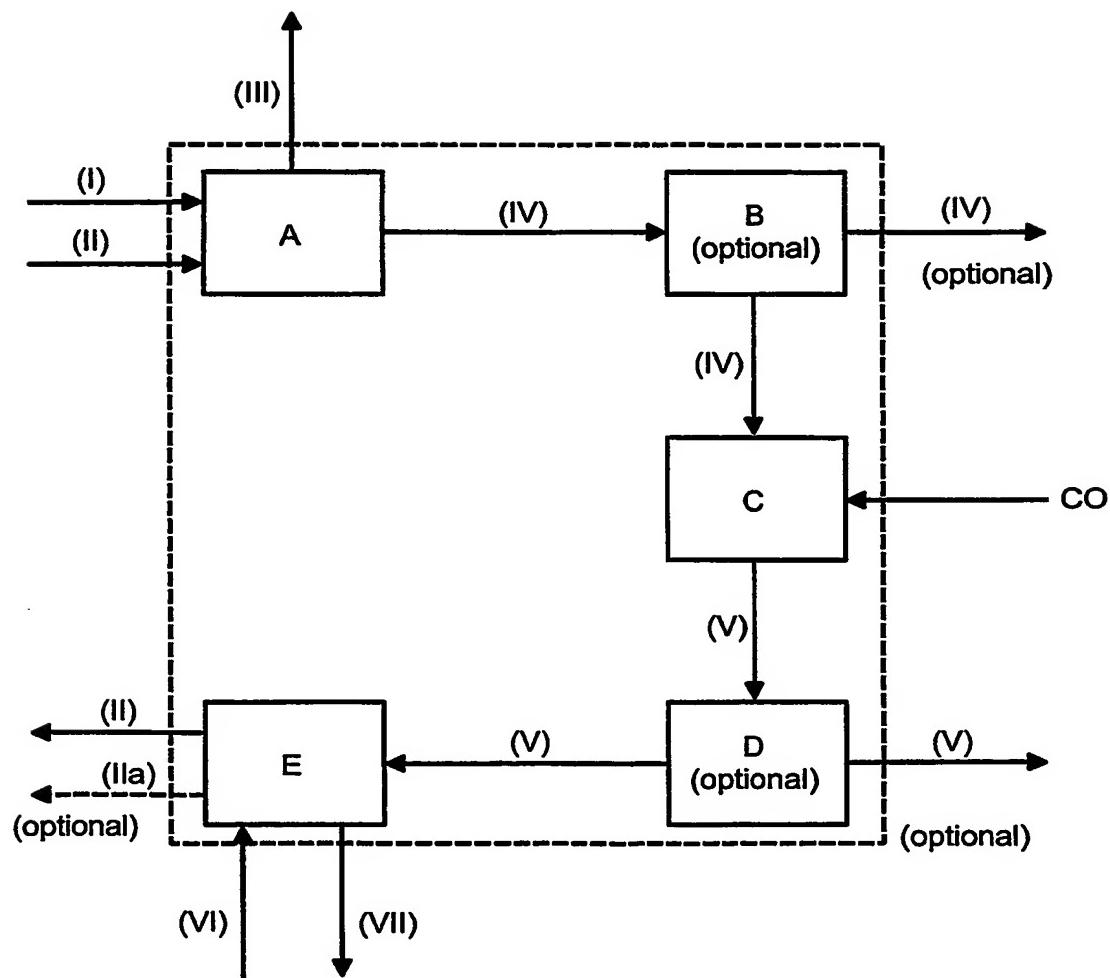
(i) Ameisensäure (III);

(ii) als Carbonsäure mit mindestens zwei Kohlenstoffatomen (II) und/oder deren Derivaten Essigsäure, Essigsäuremethylester und/oder Essigsäureanhydrid; und

30

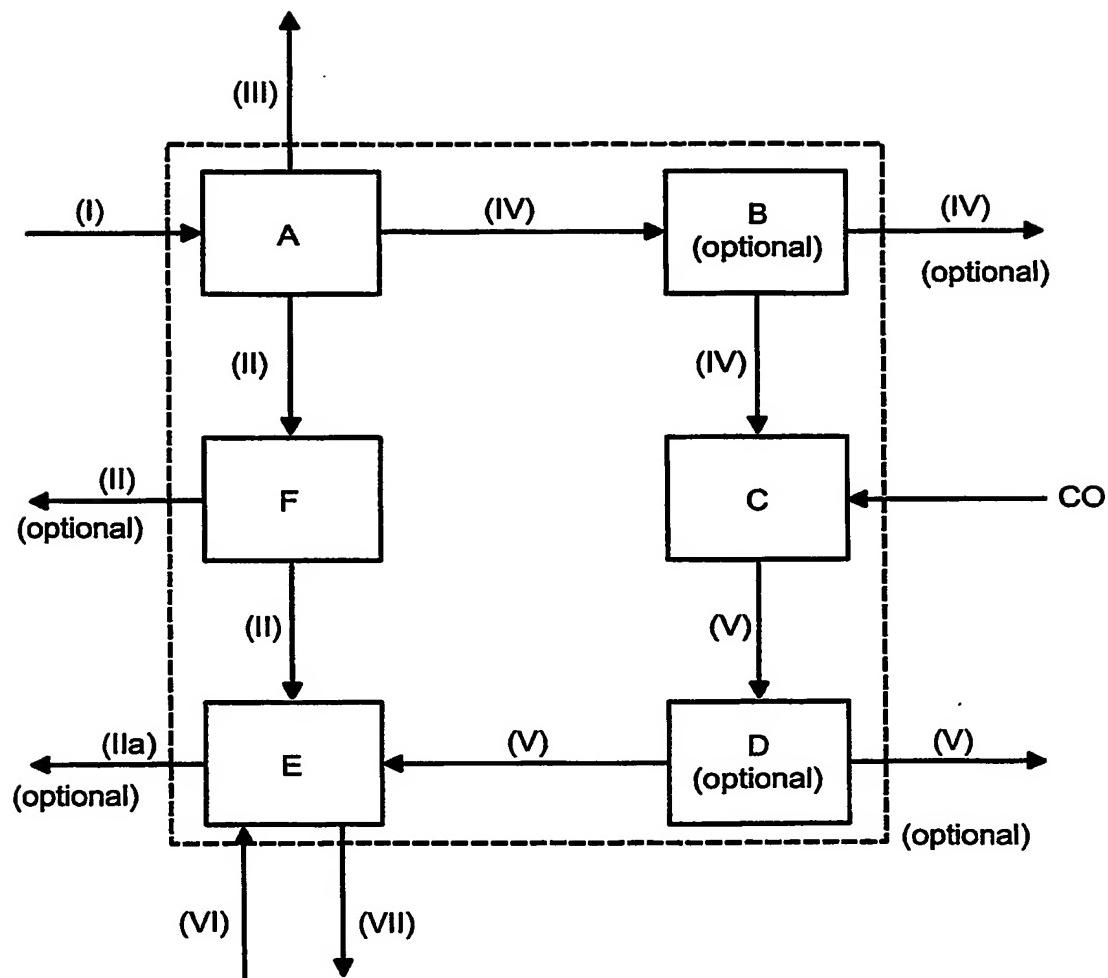
(iii) als Carbonsäureanhydrid (VII) Propionsäureanhydrid, Buttersäureanhydrid, Acrylsäureanhydrid, Methacrylsäureanhydrid und/oder Benzol-1,2,4,5-tetracarbonsäure

herstellt.

FIG.1

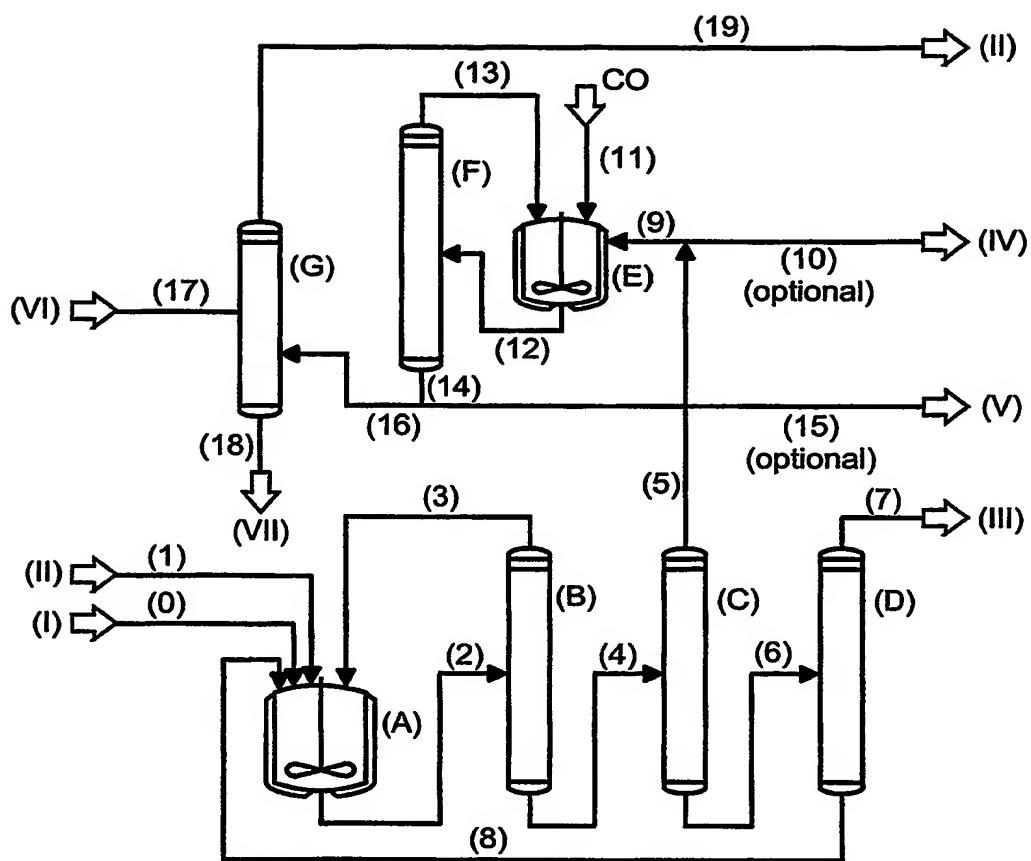
2/4

FIG.2



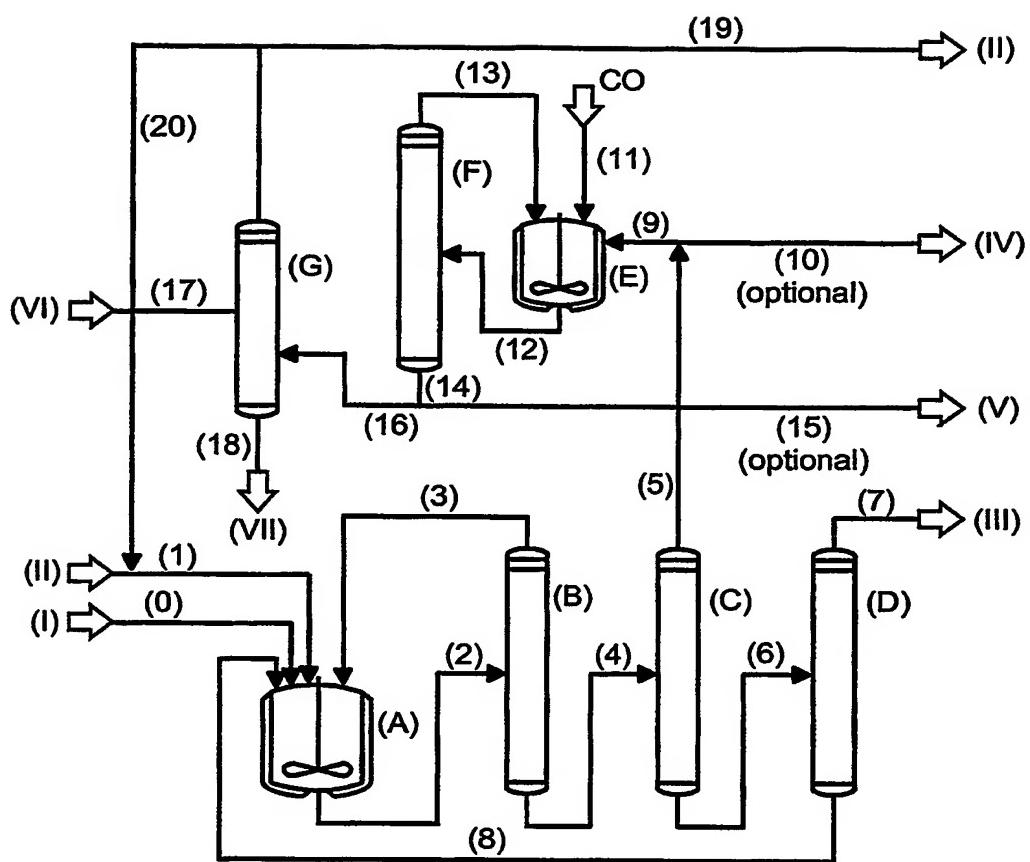
3/4

FIG.3



4/4

FIG.4



Rec'd PCT/KR
25 APR 2005
10/532561

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP 03/11622

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER					
IPC 7	C07C51/54	C07C51/09	C07C67/10	C07C51/56	C07C53/122
	C07C53/124	C07C63/313	C07C53/02	C07C69/14	C07C53/12

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 C07C

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

EPO-Internal

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	EP 0 196 520 A (BASF AG) 8 October 1986 (1986-10-08) cited in the application the whole document ---	1
A	EP 0 193 799 A (BASF AG) 10 September 1986 (1986-09-10) cited in the application the whole document ---	1
A	EP 0 087 870 A (BP CHEM INT LTD) 7 September 1983 (1983-09-07) cited in the application the whole document ----	1
		-/-

Further documents are listed in the continuation of box C.

Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents :

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the International filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the International filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the International filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *&* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

13 February 2004

Date of mailing of the international search report

24/02/2004

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

De Langhe, P

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

International Application No
PCT/EP 03/11622

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	DE 36 44 222 A (DAICEL CHEM) 30 July 1987 (1987-07-30) cited in the application the whole document ----	1
A	EP 0 336 216 A (HOECHST AG) 11 October 1989 (1989-10-11) cited in the application the whole document ----	1
A	EP 0 004 641 A (BAYER AG) 17 October 1979 (1979-10-17) the whole document ----	1

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

Information on patent family members

International application No

PCT/EP 03/11622

Patent document cited in search report		Publication date		Patent family member(s)	Publication date
EP 0196520	A	08-10-1986	DE EP ES JP JP JP	3510035 A1 0196520 A1 8702875 A1 1893646 C 6021101 B 61215345 A	25-09-1986 08-10-1986 01-04-1987 26-12-1994 23-03-1994 25-09-1986
EP 0193799	A	10-09-1986	DE DE EP JP	3506632 A1 3680932 D1 0193799 A2 61200943 A	28-08-1986 26-09-1991 10-09-1986 05-09-1986
EP 0087870	A	07-09-1983	DE DE EP EP JP JP JP JP JP JP JP NO NO NZ NZ ZA ZA	3360123 D1 3364461 D1 0087869 A1 0087870 A1 1902572 C 4046255 B 58189136 A 58164539 A 5032581 A 830469 A , B, 830470 A 203225 A 203226 A 8300839 A 8300840 A	23-05-1985 21-08-1986 07-09-1983 07-09-1983 08-02-1995 29-07-1992 04-11-1983 29-09-1983 09-02-1993 15-08-1983 15-08-1983 31-01-1985 30-08-1985 26-09-1984 26-09-1984
DE 3644222	A	30-07-1987	JP JP JP AT AT DE US JP JP	2057529 C 7080806 B 62181231 A 395975 B 342186 A 3644222 A1 4830789 A 2515296 B2 62234086 A	23-05-1996 30-08-1995 08-08-1987 26-04-1993 15-09-1992 30-07-1987 16-05-1989 10-07-1996 14-10-1987
EP 0336216	A	11-10-1989	DE AT CA DE EP JP US	3811343 A1 70822 T 1307294 C 58900606 D1 0336216 A1 1290645 A 4959498 A	19-10-1989 15-01-1992 08-09-1992 06-02-1992 11-10-1989 22-11-1989 25-09-1990
EP 0004641	A	17-10-1979	DE BR DK EP JP	2815541 A1 7902223 A 150379 A 0004641 A2 54135706 A	18-10-1979 04-12-1979 12-10-1979 17-10-1979 22-10-1979

INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT

Internationaler Aktenzeichen

PCT/EP 03/11622

A. KLASIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES					
IPK 7 C07C51/54 C07C51/09 C07C67/10 C07C51/56 C07C53/122 C07C53/124 C07C63/313 C07C53/02 C07C69/14 C07C53/12					
Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK					
B. RECHERCHIERTE GEBIETE					
Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)					
IPK 7 C07C					
Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen					
Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)					
EPO-Internal					
C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN					
Kategorie ^a	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile				Betr. Anspruch Nr.
A	EP 0 196 520 A (BASF AG) 8. Oktober 1986 (1986-10-08) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument				1
A	EP 0 193 799 A (BASF AG) 10. September 1986 (1986-09-10) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument				1
A	EP 0 087 870 A (BP CHEM INT LTD) 7. September 1983 (1983-09-07) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument				1
					-/-
<input checked="" type="checkbox"/> Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen		<input checked="" type="checkbox"/> Siehe Anhang Patentfamilie			
* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen : "A" Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist "E" älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist "L" Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt) "O" Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht "P" Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist					
*T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist *X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden *Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung, die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist *& Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist					
Datum des Abschlusses der Internationalen Recherche			Absendedatum des Internationalen Recherchenberichts		
13. Februar 2004			24/02/2004		
Name und Postanschrift der Internationalen Recherchenbehörde			Bevollmächtigter Bediensteter		
Europäisches Patentamt, P.B. 5618 Patentlaan 2 NL - 2280 HV Rijswijk Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl, Fax: (+31-70) 340-3016			Delanghe, P		

INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT

Internat... Aktenzeichen
PCT/EP 03/11622

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	DE 36 44 222 A (DAICEL CHEM) 30. Juli 1987 (1987-07-30) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument ----	1
A	EP 0 336 216 A (HOECHST AG) 11. Oktober 1989 (1989-10-11) in der Anmeldung erwähnt das ganze Dokument ----	1
A	EP 0 004 641 A (BAYER AG) 17. Oktober 1979 (1979-10-17) das ganze Dokument ----	1

INTERNATIONALES RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationaler Aktenzeichen

PCT/EP 03/11622

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
EP 0196520	A	08-10-1986	DE EP ES JP JP JP	3510035 A1 0196520 A1 8702875 A1 1893646 C 6021101 B 61215345 A	25-09-1986 08-10-1986 01-04-1987 26-12-1994 23-03-1994 25-09-1986
EP 0193799	A	10-09-1986	DE DE EP JP	3506632 A1 3680932 D1 0193799 A2 61200943 A	28-08-1986 26-09-1991 10-09-1986 05-09-1986
EP 0087870	A	07-09-1983	DE DE EP EP JP JP JP JP JP JP NO NO NZ NZ ZA ZA	3360123 D1 3364461 D1 0087869 A1 0087870 A1 1902572 C 4046255 B 58189136 A 58164539 A 5032581 A 830469 A , B, 830470 A 203225 A 203226 A 8300839 A 8300840 A	23-05-1985 21-08-1986 07-09-1983 07-09-1983 08-02-1995 29-07-1992 04-11-1983 29-09-1983 09-02-1993 15-08-1983 15-08-1983 31-01-1985 30-08-1985 26-09-1984 26-09-1984
DE 3644222	A	30-07-1987	JP JP JP AT AT DE US JP JP	2057529 C 7080806 B 62181231 A 395975 B 342186 A 3644222 A1 4830789 A 2515296 B2 62234086 A	23-05-1996 30-08-1995 08-08-1987 26-04-1993 15-09-1992 30-07-1987 16-05-1989 10-07-1996 14-10-1987
EP 0336216	A	11-10-1989	DE AT CA DE EP JP US	3811343 A1 70822 T 1307294 C 58900606 D1 0336216 A1 1290645 A 4959498 A	19-10-1989 15-01-1992 08-09-1992 06-02-1992 11-10-1989 22-11-1989 25-09-1990
EP 0004641	A	17-10-1979	DE BR DK EP JP	2815541 A1 7902223 A 150379 A 0004641 A2 54135706 A	18-10-1979 04-12-1979 12-10-1979 17-10-1979 22-10-1979